Pistola de Adhesivo Líquido LV 227

Manual P/N 405 037 C
– Spanish –

Edición 04/11



NORDSON BENELUX • MAASTRICHT • THE NETHERLANDS



Número de pedido

P/N = Número de pedido de artículos Nordson

Advertencia

Marcas comerciales

Declaración de conformidad

Directivas:
2006/42/EG
2006/95/EG
97/23/EG

Grupo de productos:

- Cabezal de aplicación neúmatica para colas frías

Número de modelo:

- LV227

Número(s) de pieza(s):

- 372843
- 372844
- 372845
- 372846
- 372847
- 372848
- 7302265
- 372849
- 372850
- 372851
- 372852
- 372853
- 372854
- 373381
- 373382
- 373383
- 373384
- 373385
- 373386
- 377805
- 377806
- 377807
- 377808
- 377809
- 377810

Normas internacionales cumplidas:

- NEN−EN−ISO 12100−1:2003
- NEN−EN−ISO 12100−2:2003
- EN 60204−1

Por medio de la presente, declaro, bajo nuestra sóla responsabilidad, que el producto arriba mencionado a que se refiere la presente, es conforme con las normas y directivas arriba referidas.

Declarado por:

Paul Spronck
Gerente General

– Spanish –

Maastricht, el 21 de marzo del 2011



NORDSON BENELUX B.V. Bergerstraat 10, 6226BD Maastricht Países Bajos

Declaración de conformidad

Directivas:
2006/42/EG
2006/95/EG
97/23/EG

Grupo de productos:

- Cabezal de aplicación neúmatica para colas frías

Número de modelo:

- LV227C

Número(s) de pieza(s):

- 373915
- 373916
- 373917
- 373918
- 7301726
- 7301729

Normas internacionales cumplidas:

- NEN−EN−ISO 12100−1:2003
- NEN−EN−ISO 12100−2:2003
- EN 60204−1

Por medio de la presente, declaro, bajo nuestra sóla responsabilidad, que el producto arriba mencionado a que se refiere la presente, es conforme con las normas y directivas arriba referidas.

Declarado por:

Paul Spronck
Gerente General

Maastricht, el 21 de marzo del 2011

– Spanish –



NORDSON BENELUX B.V. Bergerstraat 10, 6226BD Maastricht Países Bajos

Tabla de materias

Nordson International

http://www.nordson.com/Directory

Europe

Country		Phone	Fax
Austria		43-1-707 5521	43-1-707 5517
Belgium		31-13-511 8700	31-13-511 3995
Czech Republic		4205-4159 2411	4205-4124 4971
Denmark	*Hot Melt*	45-43-66 0123	45-43-64 1101
	Finishing	45-43-200 300	45-43-430 359
Finland		358-9-530 8080	358-9-530 80850
France		33-1-6412 1400	33-1-6412 1401
Germany	*Erkrath*	49-211-92050	49-211-254 658
	Lüneburg	49-4131-8940	49-4131-894 149
	Nordson UV	49-211-9205528	49-211-9252148
	EFD	49-6238 920972	49-6238 920973
Italy		39-02-216684-400	39-02-26926699
Netherlands		31-13-511 8700	31-13-511 3995
Norway	*Hot Melt*	47-23 03 6160	47-23 68 3636
Poland		48-22-836 4495	48-22-836 7042
Portugal		351-22-961 9400	351-22-961 9409
Russia		7-812-718 62 63	7-812-718 62 63
Slovak Republic		4205-4159 2411	4205-4124 4971
Spain		34-96-313 2090	34-96-313 2244
Sweden		46-40–680 1700	46-40-932 882
Switzerland		41-61-411 3838	41-61-411 3818
United Kingdom	*Hot Melt*	44-1844-26 4500	44-1844-21 5358
	Industrial Coating Systems	44-161-498 1500	44-161-498 1501

Distributors in Eastern & Southern Europe

DED, Germany	49-211-92050	49-211-254 658

Outside Europe / Hors d’Europe / Fuera de Europa

- For your nearest Nordson office outside Europe, contact the Nordson offices below for detailed information.
- Pour toutes informations sur représentations de Nordson dans votre pays, veuillez contacter l’un de bureaux ci-dessous.
- Para obtener la dirección de la oficina correspondiente, por favor diríjase a unas de las oficinas principales que siguen abajo.

Contact Nordson		Phone	Fax

Africa / Middle East

DED, Germany		49-211-92050	49-211-254 658

Asia / Australia / Latin America

Pacific South Division, USA		1-440-685-4797	–

Japan

Japan		81-3-5762 2700	81-3-5762 2701

North America

Canada		1-905-475 6730	1-905-475 8821
USA	*Hot Melt*	1-770-497 3400	1-770-497 3500
	Finishing	1-880-433 9319	1-888-229 4580
	Nordson UV	1-440-985 4592	1-440-985 4593

Sección 1
Avisos de seguridad

Leer esta sección antes de utilizar el equipo. Esta sección contiene las recomendaciones y normas aplicables para instalación, operación y mantenimiento seguros (a partir de aquí denominados ”uso”) del producto descrito en este documento (a partir de aquí denominado ”equipo”). Más información de seguridad, en forma de mensajes de alerta de seguridad específicos, aparece a lo largo de este documento según sea necesario.



AVISO: Si se hace caso omiso de los mensajes de seguridad, las recomendaciones y los procedimientos para evitar peligros proporcionados en este documento, pueden originarse lesiones personales, incluso la muerte, o daños en el equipo o la propiedad.

Señales de alerta de seguridad

La siguiente señal de alerta de seguridad y las palabras de aviso se utilizan a lo largo de este documento para alertar al lector de los peligros para la seguridad personal o para identificar condiciones que pueden provocar daños en el equipo o la propiedad. Cumplir toda la información de seguridad que acompaña a la palabra de aviso.



AVISO: Indica una situación potencialmente peligrosa que, si no se evita, puede provocar lesiones personales, incluso la muerte.



PRECAUCION: Indica una situación potencialmente peligrosa que, si no se evita, puede provocar lesiones personales menores o moderadas.

PRECAUCION: (Usada sin la señal de alerta de seguridad). Indica una situación potencialmente peligrosa que, si no se evita, puede provocar daños en el equipo o la propiedad.

Responsabilidades del propietario del equipo

Los propietarios del equipo son responsables de gestionar la información de seguridad, asegurándose de que se cumplen todas las instrucciones y requerimientos para el uso del equipo, así como de cualificar a todos los usuarios potenciales.

Información de seguridad

- Investigar y evaluar la información de seguridad de todas las fuentes pertinentes, incluyendo normas de seguridad específicas del propietario, las mejores prácticas industriales, reglamentos vigentes, información de producto del fabricante del material, así como el presente documento.
- Proporcionar información de seguridad a los usuarios del equipo según los reglamentos vigentes. Contactar con la autoridad con competencia sobre la información.
- Mantener la información de seguridad, incluyendo las etiquetas de seguridad fijadas al equipo, en condiciones legibles.

Instrucciones, requerimientos y estándares

- Asegurarse de que el equipo se utiliza de acuerdo con la información proporcionada en este documento, los códigos y reglamentos vigentes, así como las mejores prácticas industriales.
- Si es aplicable, obtener la aprobación del departamento de ingeniería o de seguridad, o de algún departamento similar dentro de su organización, antes de instalar u operar el equipo por primera vez.
- Proporcionar un equipo de emergencia y de primeros auxilios apropiado.
- Realizar inspecciones de seguridad para asegurarse de que se siguen los procedimientos requeridos.
- Volver a evaluar los reglamentos y procedimientos de seguridad cuando se realizan cambios en el proceso o en el equipo.

Cualificaciones del usuario

Los propietarios del equipo son responsables de que los usuarios:

- Reciban la formación en seguridad apropiada para la función que desempeñan según lo indican los reglamentos vigentes y las mejores prácticas industriales.
- Estén familiarizados con las normas y procedimientos de prevención de accidentes y de seguridad del propietario del equipo.
- Reciban formación específica del equipo y de tareas de otra persona cualificada.

  OBSERVACION: Nordson puede ofrecer formación en la instalación específica del equipo, en operación y en mantenimiento. Contacte con su representante Nordson para obtener más información.

- Posean cualificaciones específicas para la industria y el comercio así como un nivel de experiencia apropiado a la función que desempeñan.
- Sean capaces físicamente de desempeñar su función de trabajo y no estén bajo la influencia de ninguna substancia que degrade su capacidad mental o física.

Prácticas de seguridad industriales aplicables

Las siguientes prácticas de seguridad se refieren al uso del equipo según la forma descrita en este documento. La información proporcionada aquí no pretende incluir todas las prácticas de seguridad posibles, sino que representa las mejores prácticas de seguridad para el equipo de un potencial de peligros similar utilizado en industrias similares.

Uso previsto del equipo

- Utilizar el equipo únicamente para los fines descritos y dentro de los límites especificados en este documento.
- No modificar el equipo.
- No utilizar materiales incompatibles o dispositivos auxiliares no homologados. Contacte con su representante Nordson si tiene alguna pregunta acerca de la compatibilidad del material o de la utilización de dispositivos auxiliares no estándar.

Instrucciones y mensajes de seguridad

- Leer y seguir las instrucciones proporcionadas en este documento y en otros documentos de referencia.
- Familiarizarse con la localización y el significado de las etiquetas y los rótulos de aviso de seguridad fijadas al equipo. Ver *Etiquetas y rótulos de seguridad* (en caso de que exista) al final de esta sección.
- Si no está seguro de cómo utilizar el equipo, contactar con el representante Nordson para obtener asistencia.

Prácticas de instalación

- Instalar el equipo de acuerdo con las instrucciones proporcionadas en este documento y en la documentación proporcionada con los dispositivos auxiliares.
- Asegurarse de que el equipo está preparado para el entorno en que será utilizado, y que las características de procesamiento del material no crearán un entorno peligroso. Ver la hoja de datos de seguridad del material (HDSM) para el material.
- Si la configuración de instalación necesaria no coincide con las instrucciones de instalación, contactar con el representante Nordson para obtener asistencia.
- Posicionar el equipo para una operación segura. Tener en cuenta los requerimientos de distancia entre el equipo y otros objetos.
- Instalar desconectadores de tensión bloqueables para separar de las correspondientes fuentes de tensión tanto el equipo como todos los dispositivos auxiliares con alimentación eléctrica independiente.
- Conetcar a tierra todo el equipo apropiadamente. Contactar con el organismo de seguridad local acerca de disposiciones de construcción para conocer los requerimientos específicos.
- Asegurarse de que están instalados los fusibles del tipo y valor correctos en el equipo de fusibles.
- Contactar con la autoridad con competencia para determinar el requerimiento de permisos o inspecciones de instalación.

Normas de manejo

- Familiarizarse con la localización y el manejo de todos los dispositivos e indicadores de seguridad.
- Confirmar que el equipo, incluyendo todos los dispositivos de seguridad (protecciones, interbloqueos, etc.), está en buen estado de trabajo y que se cumplen las condiciones ambientales requeridas.
- Utilizar el equipo de protección personal (EPP) especificado para cada tarea. Ver *Información de seguridad del equipo* o las instrucciones del fabricante de material y la HDSM para el EPP.
- No utilizar un equipo que no funciona correctamente o que muestra signos de un malfuncionamiento potencial.

Normas de mantenimiento y reparación

- Realizar las actividades de mantenimiento programadas en los intervalos descritos en este documento.
- Eliminar la presión hidráulica y neumática antes de manipular el equipo.
- Separar la corriente del equipo y de todos los dispositivos auxiliares antes de manipular el equipo.
- Utilizar sólo piezas de repuesto nuevas o de reconstrucción autorizadas por la fábrica.
- Leer y cumplir las instrucciones del fabricante y la HDSM proporcionada con los compuestos de limpieza del equipo.

  OBSERVACION: Las HDSM para los compuestos de limpieza que Nordson vende están disponibles en www.nordson.com o llamando a su representante Nordson.

- Confirmar el correcto funcionamiento de todos los dispositivos de seguridad antes de volver a poner el equipo en funcionamiento.
- Desechar los compuestos de limpieza y los materiales residuales según los reglamentos vigentes. Ver la HDSM pertinente o contactar a la autoridad competente para obtener información.
- Mantener limpias las etiquetas de aviso de seguridad del equipo. Reemplazar las etiquetas gastadas o dañadas.

Información de seguridad del equipo

Esta información de seguridad del equipo es aplicable a los siguientes tipos de equipos Nordson:

- Equipo de aplicación de adhesivos termofusibles y adhesivos fríos, y todos los accesorios relacionados.
- Controladores de encolado, temporizadores, sistemas de detección y verificación, y todos los demás dispositivos de control de proceso opcionales.

Desconexión del equipo

Para llevar a cabo muchos de los procedimientos descritos en este documento, debe desconectarse previamente el equipo. El nivel de desconexión requerido varía según el tipo de equipo que se utilice y según el procedimiento que se realice. En caso necesario, las instrucciones de desconexión se especifican al inicio del procedimiento. Los niveles de desconexión son:

Eliminación de la presión hidráulica del sistema

Eliminar completamente la presión hidráulica del sistema antes de desconectar cualquier conexión o junta hidráulicos. Ver el manual de producto específico del fusor para obtener instrucciones acerca de la presión hidráulica del sistema de eliminación.

Separación de la corriente en el sistema

Separar el sistema (fusor, mangueras, pistolas y dispositivos opcionales) de todas las fuentes de alimentación antes de acceder a alguna conexión eléctrica de alta tensión o a algún punto de conexión.

1. Apagar el equipo y todos los dispositivos auxiliares conectados al (sistema del) equipo.

2. Para evitar que el equipo reciba tensión de forma accidental, bloquear y tapar el (los) interruptor(es) de desconexión o el (los) disyuntor(es) de circuito que proporciona(n) tensión eléctrica entrante al equipo y a los dispositivos opcionales.

   OBSERVACION: La legislativa estatal y los estándares industriales dictan los requerimientos específicos para el aislamiento de fuentes de energía peligrosas. Ver la legislativa o el estándar apropiado.

Desactivación de pistolas

Deben desactivarse todos los dispositivos eléctricos o mecánicos que proporcionan una señal de activación a las pistolas, a la(s) electroválvula(s) de pistola o a la bomba de fusor antes de realizar alguna tarea en una pistola, o alrededor de la misma, que esté conectada a un sistema sometido a presión.

1. Apagar o desconectar el dispositivo accionador de pistola (controlador de encolado, temporizador, PLC, etc.).

2. Desconectar la conexión eléctrica de señal de entrada a la(s) electroválvula(s) de pistola.

3. Reducir a cero la presión de aire a la(s) electroválvula(s) de pistola, después eliminar la presión de aire residual entre el regulador y la pistola.

Avisos de seguridad generales y precauciones

La tabla 1-1 contiene los avisos de seguridad generales y las precauciones referentes al equipo de adhesivo termofusible y de adhesivo frío de Nordson. Revisar la tabla y leer detenidamente todos los avisos o precauciones que se refieren al tipo de equipo descrito en este manual.

Los tipos de equipo se designan en la tabla 1-1 de la siguiente manera:

HM = Hot Melt = Adhesivo termofusible (fusores, mangueras, pistolas, etc.)

PC = Process control = Control de proceso

CA = Cold adhesive = Adhesivo frío (bombas de aplicación, contenedor sometido a presión y pistolas)

Tab. 1-1 Avisos de seguridad generales y precauciones

Tipo de equipo	Aviso o precaución
HM	**AVISO:** ¡Vapores peligrosos! Antes de procesar cualquier material termofusible reactivo al poliuretano (PUR) o con base disolvente en un fusor compatible Nordson, leer y cumplir la HDSM de material. Asegurarse de que no se excede la temperatura de procesamiento ni los puntos de inflamación del material, y de que se cumplen todos los requerimientos para el manejo seguro, la ventilación, primeros auxilios y el equipo de protección personal. El incumplimiento de los requerimientos de HDSM puede provocar lesiones personales, incluso la muerte.
HM	**AVISO:** ¡Material reactivo! No limpiar nunca un componente de aluminio, ni enjuagar el equipo Nordson con disolventes derivados de hidrocarburos halogenados. Los fusores y pistolas Nordson contienen componentes de aluminio que pueden reaccionar de forma violenta con hidrocarburos halogenados. El uso de compuestos de hidrocarburo halogenado en el equipo Nordson puede causar lesiones personales, incluyendo la muerte.
HM, CA	**AVISO:** ¡Sistema sometido a presión! Eliminar la presión hidráulica del sistema antes de desconectar cualquier conexión o junta hidráulicas. Si no se elimina la presión hidráulica del sistema, puede originarse una liberación incontrolada de adhesivo termofusible o de adhesivo frío y causar lesiones personales.
HM	**AVISO:** ¡Material fundido! Ponerse protección para los ojos y la cara, un traje que proteja la piel expuesta y guantes aislantes del calor durante la manipulación del equipo que contiene el adhesivo termofusible fundido. Incluso solidificado, el adhesivo termofusible puede causar quemaduras. Si no se lleva puesto un equipo de protección personal adecuado, pueden originarse lesiones personales.
	Continúa...

Avisos de seguridad generales y precauciones *(cont.)*

Tab. 1-1 Avisos de seguridad generales y precauciones (cont.)

Tipo de equipo	Aviso o precaución
HM, PC	**AVISO:** ¡El equipo se inicia automáticamente! Los dispositivos de accionamiento a distancia se utilizan para controlar las pistolas de termofusión automáticas. Antes de trabajar en una pistola en funcionamiento (o cerca de la misma), desactivar el dispositivo de accionamiento de pistola y extraer el suministro de aire a la(s) electroválvula(s) de la pistola. Si no se desactiva el dispositivo de accionamiento de pistola ni se extrae el suministro de aire a la(s) electroválvula(s), pueden originarse lesiones personales.
HM, CA, PC	**AVISO:** ¡Peligro de electrocución! Incluso una vez desconectado y aislado eléctricamente en el interruptor de desconexión o disyuntor de circuito, puede que el sistema todavía esté conectado a dispositivos auxiliares con tensión. Desconectar y separar de la alimentación todos los dispositivos auxiliares antes de manipular el equipo. Si no se separa correctamente la tensión eléctrica del equipo auxiliar antes de manipular el equipo, pueden originarse lesiones personales, incluso la muerte.
HM, CA, PC	**AVISO:** ¡Peligro de incendio o explosión! Los equipos adhesivos de Nordson no son aptos para uso en entornos explosivos y no se deben utilizar con adhesivos basados en solventes que pueden crear un ambiente explosivo al procesarse. Ver la HDSM del adhesivo para determinar sus características y limitaciones de procesamiento. La utilización de adhesivos con base disolvente incompatibles o el procesamiento incorrecto de adhesivos con base disolvente puede provocar lesiones personales, incluyendo la muerte.
HM, CA, PC	**AVISO:** Encomendar la operación o manipulación del equipo únicamente a personal con formación y experiencia apropiadas. La utilización de personal no formado o inexperto en la operación o el servicio del equipo puede provocar lesiones, incluso la muerte, al propio personal o a otros, así como dañar el equipo.
	Continúa...

Tipo de equipo	Aviso o precaución
HM	**PRECAUCIÓN:** ¡Superficies calientes! Evitar el contacto con las superficies metálicas calientes de las pistolas, mangueras y con ciertos componentes del fusor. Si no se puede evitar el contacto, ponerse guantes aislantes al calor y un traje de protección al trabajar alrededor del equipo expuesto al calor. Si no se evita el contacto con las superficies metálicas calientes, pueden originarse lesiones personales.
HM	**PRECAUCIÓN:** Algunos fusores Nordson están específicamente diseñados para procesar el adhesivo termofusible reactivo al poliuretano (PUR). Si se intenta procesar PUR en un equipo no diseñado específicamente para este fin puede dañarse el equipo y causar una reacción prematura del adhesive termofusible. En caso de inseguridad acerca de la capacidad del equipo para procesar PUR, contactar con el representante Nordson para obtener asistencia.
HM, CA	**PRECAUCIÓN:** Antes de utilizar algún compuesto de limpieza o lavado en el equipo, o dentro de éste, leer y cumplir las instrucciones del fabricante y la HDSM suministrada con el compuesto. Algunos compuestos de limpieza pueden reaccionar de forma imprevisible con el adhesivo termofusible o el adhesivo frío, causando daños en el equipo.
HM	**PRECAUCIÓN:** El equipo de adhesivo termofusible de Nordson ha sido probado en la fábrica con el disolvente de tipo R de Nordson, el cual contiene plastificante de poliéster. Algunos materiales termofusibles pueden reaccionar con el disolvente de tipo R y formar una goma sólida que puede obstruir el equipo. Antes de utilizar el equipo, confirmar que el adhesivo termofusible es compatible con el disolvente de tipo R.

Otras precauciones de seguridad

- No utilizar una llama abierta para calentar los componentes del sistema de termofusión.
- Comprobar diariamente las mangueras de alta presión por si existieran signos de desgaste excesivo, daños o fugas.
- No dirigir nunca una pistola manual de aplicación hacia sí mismo o hacia otros.
- Sujetar las pistolas manuales de aplicación por el punto de suspensión adecuado.

Primeros auxilios

Si el adhesivo termofusible fundido entra en contacto con la piel:

1. NO intentar quitar el adhesivo termofusible fundido de la piel.
2. Sumergir inmediatamente el área afectada en agua limpia y fría hasta que el se enfríe.
3. NO intentar quitar el adhesivo termofusible solidificado de la piel.
4. En caso de quemaduras graves, atender la conmoción.
5. Buscar inmediatamente ayuda médica experta. Proporcionar la HDSM del adhesivo termofusible al personal médico que proporciona el tratamiento.

Sección 2
Descripción

Intención de uso

La pistola de adhesivo LV 227 está diseñada para rociar materiales tales como adhesivos, pinturas, grasas, etc.

Dicha pistola no ha sido concebida para la aplicación de cualquier otro tipo de sustancias. El fabricante no asume ninguna responsabilidad por cualquier daño resultante del empleo de la pistola en aplicaciones distintas a las indicadas por el fabricante. El usuario es responsable único de ello.

El empleo del producto para las finalidades para las que ha sido concebido, incluye las condiciones de funcionamiento, servicio y mantenimiento prescritas por el fabricante.

El producto descrito aquí debe ser operado, mantenido y servido únicamente por personas que estén familiarizadas con el producto y que estén completamente bien informadas acerca de sus riesgos.

Se deberán observar las reglas de seguridad respectivas para la prevención de accidentes, así como todos los demás reglamentos de seguridad industrial y de salud reconocidos comúnmente.

El fabricante no asume ninguna responsabilidad por cualquier daño resultante de alteraciones hechas sin ninguna autorización.

Instrucciones de seguridad

La lectura y el seguimiento de las instrucciones de seguridad son absolutamente necesarios y deben hacerse antes de la instalación y de la primera puesta en marcha de la máquina / unidad / sistema.

Las instrucciones generales de seguridad están incluidas como un anexo a la documentación o al manual de instrucciones.

Las instrucciones específicas de seguridad son parte de este manual de instrucciones.

Lista de piezas actuales

Las unidades descritas en estas instrucciones son versiones estándar, a no ser que se especifique otra cosa. Unidades con equipo individual pueden ser diferentes en sus detalles. En tales casos, procuraremos incluir la información respectiva.

Por favor, vea la lista de materiales que recibir junto con el equipo.

En caso de preguntas adicionales, por favor contactar a nuestro representante local o a nuestra oficina principal.

Descripción general

La pistola de adhesivo LV 227 controlada neumáticamente está diseñada para el rociado de materiales tales como adhesivos, pinturas, grasas, etc.

Dicha pistola es especialmente eficiente en aplicaciones rápidas de modo intermitente. Sellados especiales hacen posible el empleo de una presión adhesiva de hasta 48 bar, permitiendo una aplicación de adhesivo sin contacto. El trazo de la aguja puede ser ajustado a las cantidades exactas de adhesivo requeridas mediante un tornillo de ajuste en la parte superior de la pistola de adhesivo, esto aun durante el manejo.

Canales extremadamente cortos son el resultado de movimientos rápidos y muy exactos de la aguja.

El aire es suministrado a ambos lados del pistón diferencial de aire. Un resorte auxiliar cierra la boquilla con la aguja cuando el control de aire está cerrado (por ejemplo, en estado de reposo). El resorte auxiliar está diseñado para una presión de adhesivo de hasta aproximadamente 48 bar.

El controlador de aire es accionado usualmente por medio de una electroválvula de 24 V_{DC}, 110 V_{AC} o de 240 V_{AC}.

Un soporte de montaje de precisión, que permite colocar la pistola de adhesivo en casi todas las posiciones de trabajo, puede ser sumistrado.

Funcionamiento

La electroválvula abre cuando es activada eléctricamente (24 V_{DC}, 110 V_{AC} o 240 V_{AC}). El controlador de aire es gobernado por dicha electroválvula, y acciona al pistón de aire en el módulo de control. La boquilla se abre levantando la aguja. El cierre es mantenido por aire comprimido, así como por un resorte de cierre.

Aplicación intermitente de adhesivo

El adhesivo puede ser aplicado tanto de manera intermitente como continua. La electroválvula transmite impulsos del controlador de aire hacia el pistón de aire del módulo de control. La presión del controlador de aire debe ser ajustada a la frecuencia de la aguja, a 5 ciclos por segundo la presión de aire debe ser de 6 bar.

Sección 3

Instalación



AVISO: Confiar las siguientes tareas únicamente a personal especializado. Tomar las medidas de seguridad y seguir los pasos que se indican en este manual y en documentaciones relacionadas.

Montaje de la pistola de adhesivo en el equipo

Debido a posibles vibraciones internas, causadas por el modo de operación intermitente de la pistola de adhesivo, debe ser instalada firmemente.

La transmisión de vibraciones del equipo a la pistola debe evitarse en la medida en que sea posible.

Conexiónes

Conexión de la electroválvula

La conexión se hace con el enchufe suministrado, el cual tiene que ser asegurado por un tornillo después de haber sido hecha la conexión. Las electroválvulas pueden ser operadas con 24 V_{DC}, 110 V_{AC} o 240 V_{AC}. El voltaje está indicado sobre la etiqueta de la electroválvula.

Conexión del aire de control

Conectar el aire de control en la entrada respectiva (B) a una presión máxima de 6 bar.

Conexión del suministro de material

Conectar la manguera desde el tanque de material adhesivo a presión o desde la bomba en la entrada de material (A).

Instrucciones de ajuste

Ajuste del flujo del adhesivo/ajuste del trazo de la aguja

El ajuste requerido del flujo de adhesivo sobre la plantilla de aplicación se efectúa

- ajustando el flujo de adhesivo (tanque de material adhesivo a presión o bomba) y
- ajustando el trazo de la aguja.

La aplicación óptima de adhesivo se obtiene mediante el ajuste de ambos: del flujo y de la aguja.

El máximo trazo de la aguja (y con ello el flujo de adhesivo a través de la boquilla) es regulado por el ajuste del trazo de la aguja (C).

Una vuelta en sentido antihorario incrementa el flujo de adhesivo.

Una vuelta en sentido horario disminuye el flujo de adhesivo.

OBSERVACION: A fin de evitar la solidificación del adhesivo en la boquilla debido a un prolongado estado de reposo de la punta de la boquilla, esta se debe cubrir herméticamente (por ejemplo, con grasa o vaselina).

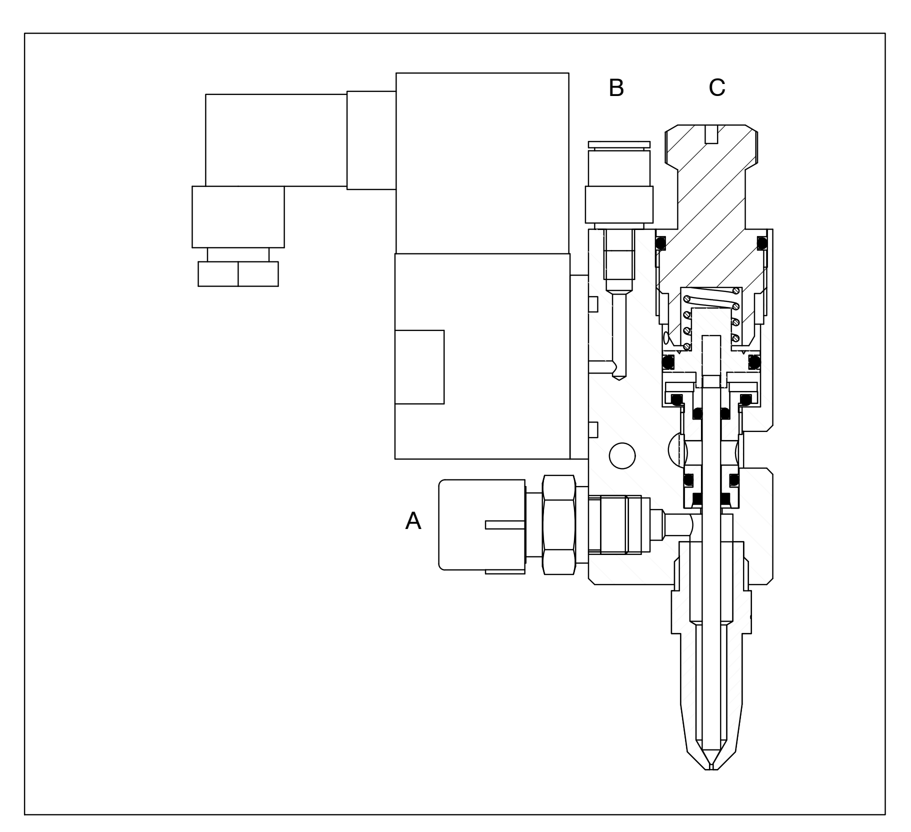


Fig. 3-1 Representación de corte, LV 227

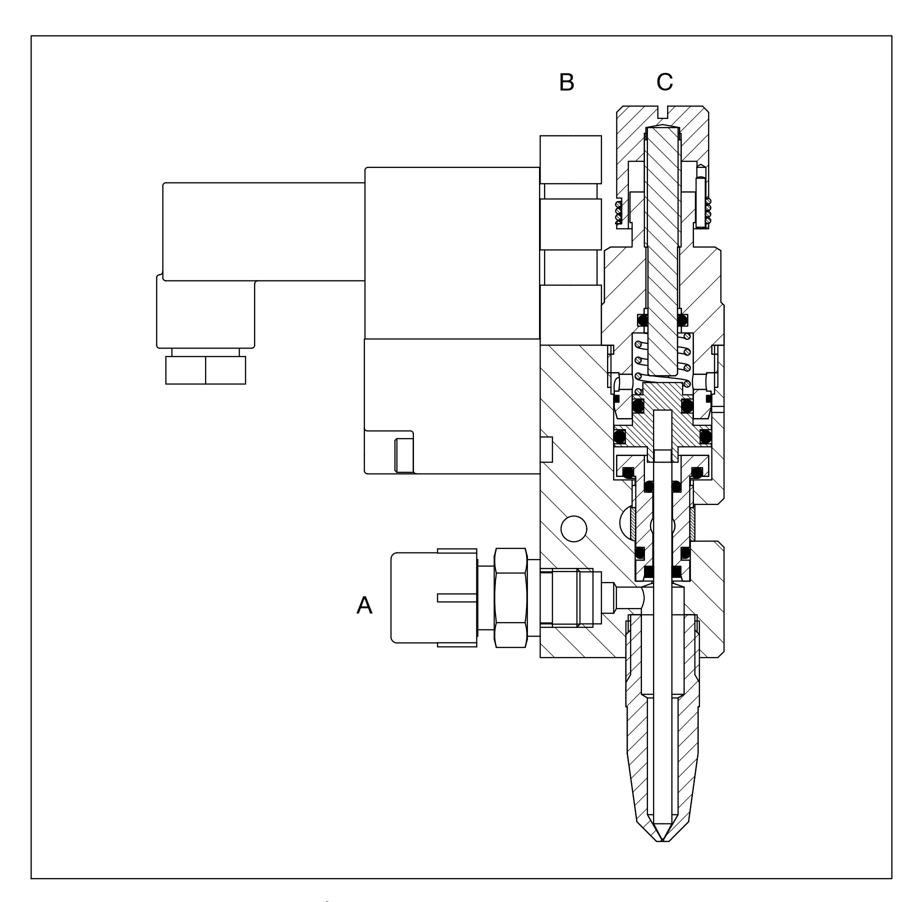


Fig. 3-2 Representación de corte, LV 227C

Sección 4
Manejo



AVISO: Confiar las siguientes tareas únicamente a personal especializado. Tomar las medidas de seguridad y seguir los pasos que se indican en este manual y en documentaciones relacionadas.

Instrucciones generales de tratamiento de adhesivos

OBSERVACION: La siguiente información es especialmente importante para el tratamiento de líquidos adhesivos, sin embargo dicha información puede ser transferida también a otros materiales.

Haga siempre un examen previo antes de emplear su unidad.

La superficie a ser aplicada debe estar a temperatura ambiente y libre de polvo, grasa y humedad.

El material apropiado, las condiciones de trabajo óptima, y un posible tratamiento previo del substrato deben ser determinados mediante pruebas. Algunos substratos contienen ablandadores y otros componentes, que más tarde pueden hacerse volátiles. Algunas veces las superficies son tratadas con cera, lubricantes, etc. Sin un tratamiento previo o pruebas, la aplicación del adhesivo podría fallar ya sea inmediatamente o más tarde.

Por favor consulte en las páginas de información de tratamiento referentes al adhesivo aplicado.

Compatibilidad de tipos diferentes de adhesivos

OBSERVACION: No todos los tipos de adhesivos son compatibles. La degradación del adhesivo como consecuencia de fallas en el funcionamiento de la unidad, y el daño de la misma pueden ser resultado del uso inapropiado del adhesivo.

Nosotros somos solamente los proveedores de su unidad y no somos responsables por daños al equipo, si es que los adhesivos se pegan debido a un manejo inapropiado.

En caso de duda y / o si planea cambiar el adhesivo, por favor, póngase en contacto con el fabricante del adhesivo, con nuestra oficina principal, o con uno de nuestros representantes.

Ausschalten im Notfall

Familiarícese con los dispositivos de parada de emergencia de su Sistema de Aplicación de Adhesivo Líquido.



AVISO: Apague el sistema inmediatamente ante cualquier situación de emergencia.

1. Active el dispositivo de parada de emergencia más cercano (p. e. el botón de parada de emergencia o el interruptor general con función de parada de emergencia).

2. Depués de esperar un rato y antes de encender de nuevo la unidad, haga que personal cualificado se le repare.

Puesta en marcha inicial

1. Ponga el regulador de presión de la bomba de modo que la presión hidráulica no exceda de 48 bar (700 psi).

OBSERVACION: No sobrepase los 48 bar (700 psi). Una presión superior podría dañar la pistola de adhesivo líquido.

2. Coloque un recipiente bajo la plataforma de encolado o la boquilla de la pistola y encienda el temporizador o accione el control.

3. Dispare la pistola hasta que el adhesivo salga uniformemente y sin burbujas.

4. Disponga un substrato de prueba bajo la pistola y compruebe las características del cordón. Si necesita un volumen superior la presión del aire de la bomba puede incrementarse, pero no más allá de una presión hidráulica de 48 bar (700 psi).

Puesta en marcha diaria

1. Compruebe el nivel de adhesivo en el bidón o el cubo y asegúrese de que no está vacio.

2. Ajuste el regulador de presión de la bomba.

Parada diaria

1. Reduzca la presión del aire de la bomba a cero con el regulador.

2. Rellene los orificios con pasta de silicona, P/N 311 642.

Sección 5
Mantenimiento



AVISO: Confiar las siguientes tareas únicamente a personal especializado. Tomar las medidas de seguridad y seguir los pasos que se indican en este manual y en documentaciones relacionadas.

Su pistola de adhesivo es fácil de mantener y prácticamente no requiere mantenimiento. Bajo condiciones de manejo normal de todas sus partes, la pistola tiene una larga durabilidad.



PRECAUCION: Quitar la presión y despegar el suministro de material antes de hacer el servicio al equipo.



AVISO: Usar siempre guantes de protección !

Asegúrese de que el material a ser aplicado esté limpio y filtrado.El controlador del aire debe estar también limpio y ligeramente engrasado con aceite de silicona !

Condiciones de manejo individuales y material diferente de aplicación exigen un esfuerzo mínimo de mantenimiento.

Para procedimientos de limpieza exterior, por ejemplo la punta de la boquilla, no usar nunca herramientas de metal afiladas sino más bien cepillos muy suaves.

Cuando haga trabajos de reparación o mantenimiento, procure de que tanto el lugar de trabajo como la pistola de adhesivo estén lo más limpios posible.

Las pistolas de adhesivo obstruidas se deben limpiar a fondo con un chorro de agua y con un detergente compatible con el adhesivo. En particular si es que se deben renovar la aguja, los sellos o la boquilla.

En caso de ser necesario un mayor trabajo de reparación, retirar la pistola de adhesivo del equipo.

Quitar la presión y despegar el suministro de material antes de hacer el servicio al equipo.

Desarmado de una pistola de adhesivo

Desarmado cuando el adhesivo se ha solidificado

No desarmar nunca la pistola si el adhesivo se ha solidificado en su interior! Esto haría muy probable que las partes componentes más sensibles sean dañadas.

Nosotros recomendamos colocar la pistola de adhesivo (sin la electroválvula) en agua caliente por uno o dos días, de tal modo que el adhesivo pueda ablandarse. Repita este procedimiento varias veces, si es necesario. Si aún después de esto no es posible desarmar la pistola de adhesivo, envíenos la pistola para repararla.

Todas las empaquetaduras circulares y otros elementos de sellado empleados son de la más alta calidad. Antes de usar otras calidades póngase en contacto con nosotros.

Desarmado cuando el adhesivo está en estado líquido

AVISO: Desconectar el controlador de aire.

- Sacar la electroválvula y la boquilla.
- Limpiar con un chorro de agua caliente la pistola de adhesivo por la entrada de material , hasta que el agua descargada no contenga más residuos de adhesivo.



PRECAUCION: Tener mucho cuidado cuando desarme partes individuales !

- Sacar los tornillos de sellado con un desarmador adecuado dándole vueltas en sentido antihorario.

El desarmado de los tornillos de sellar con herramientas inapropiadas, o desenroscándolos en la dirección equivocada puede producir fácilmentedaños en los tornillos de sellado o en la pistola.

- Después del desarmado, controlar que todas las partes, especialmente los elementos de sellado, se encuentren en buen estado, y que no presentan daños ni desgastes.

Limpieza y armado de la pistola de adhesivo

Todas las partes deben ser limpiadas a fondo con agua o con una solución suave de vinagre antes del armado.



PRECAUCION: Cuando vuelva a armar boquillas que ya hayan sido usadas, limpiarlas con un chorro de agua y con detergente de tal modo que no queden materiales de residuo.

Todas las partículas residuales en la aguja deben ser limpiadas. Descuidos al hacerlo pueden causar fugas inmediatas, y con ello provocar daños permanentes en la pistola de adhesivo.

Durante el armado de las empaquetaduras circulares no usar herramientas de metal o afiladas.

Antes del armado de las empaquetaduras circulares, engrasarlas con un lubricante (distribuido con kit de juntas).

Sección 6
Localización de averías



AVISO: Confiar las siguientes tareas únicamente a personal especializado. Tomar las medidas de seguridad y seguir los pasos que se indican aquí y en cualquier otra documentación relacionada.

Problema	Causa posible	Acción correctiva	Ver
No sale adhesivo por la pistola	El aire a presión no está conectado	Conecte el aire a presión	
	No hay tensión	Cuando la pistola está activada, el LED del conector eléctrico debe estar encendido.	
	Adhesivo seco	Limpie punta de la boquilla, si no es suficiente retire y limpie la boquilla.	Sección 5
Fugas de adhesivo en la boquilla	Presión de la cola demasiado alta	Reduzca la presión de la cola	
	Adhesivo seco en la boquilla o en la aguja	Retire la boquilla y elimine el adhesivo seco de boquilla y aguja	
Fugas de adhesivo por el orificio del adaptador de junta	Anillos de sellante defectuosos	Sustituya los anillos de sellante	Sección 5

Sección 7
Piezas de repuesto

Uso de la lista de piezas de repuesto ilustrada

Las listas de piezas de repuesto de esta sección están divididas en las siguientes columnas:

Item— Identifica las piezas representadas que se pueden adquirir a través de Nordson.

Part— Número de pieza de repuesto de Nordson para cada una de las piezas de repuesto mostradas en la figura. Una serie de rayas en la columna Part (- - - - -) significa que no se puede pedir esta pieza por separado.

Description— Esta columna contiene el nombre de la pieza de repuesto y, si fuera necesario, sus dimensiones y otras características. Los puntos en la columna *Description* muestran la relación entre los subgrupos, subgrupos subordinados y las piezas individuales.

Quantity— La cantidad necesaria por cada fusor, subgrupo o subgrupo subordinado. La abreviatura AR (según necesidad) se utiliza cuando la partida en cuestión son unos tamaños de barrica de embalaje o cuando el número por cada subgrupo varía en función de la versión del producto o del modelo.

OBSERVACION: Los textos sólo se encuentran disponibles en idioma inglés.

Listas actuales de piezas de repuesto

Se debe tener en cuenta que el equipo de Nordson puede variar mínimamente de la descripción o de determinados detalles del manual. Utilizar únicamente la lista de piezas de repuesto más reciente adjunta al equipo.

Spare Parts

Gun, LV 227

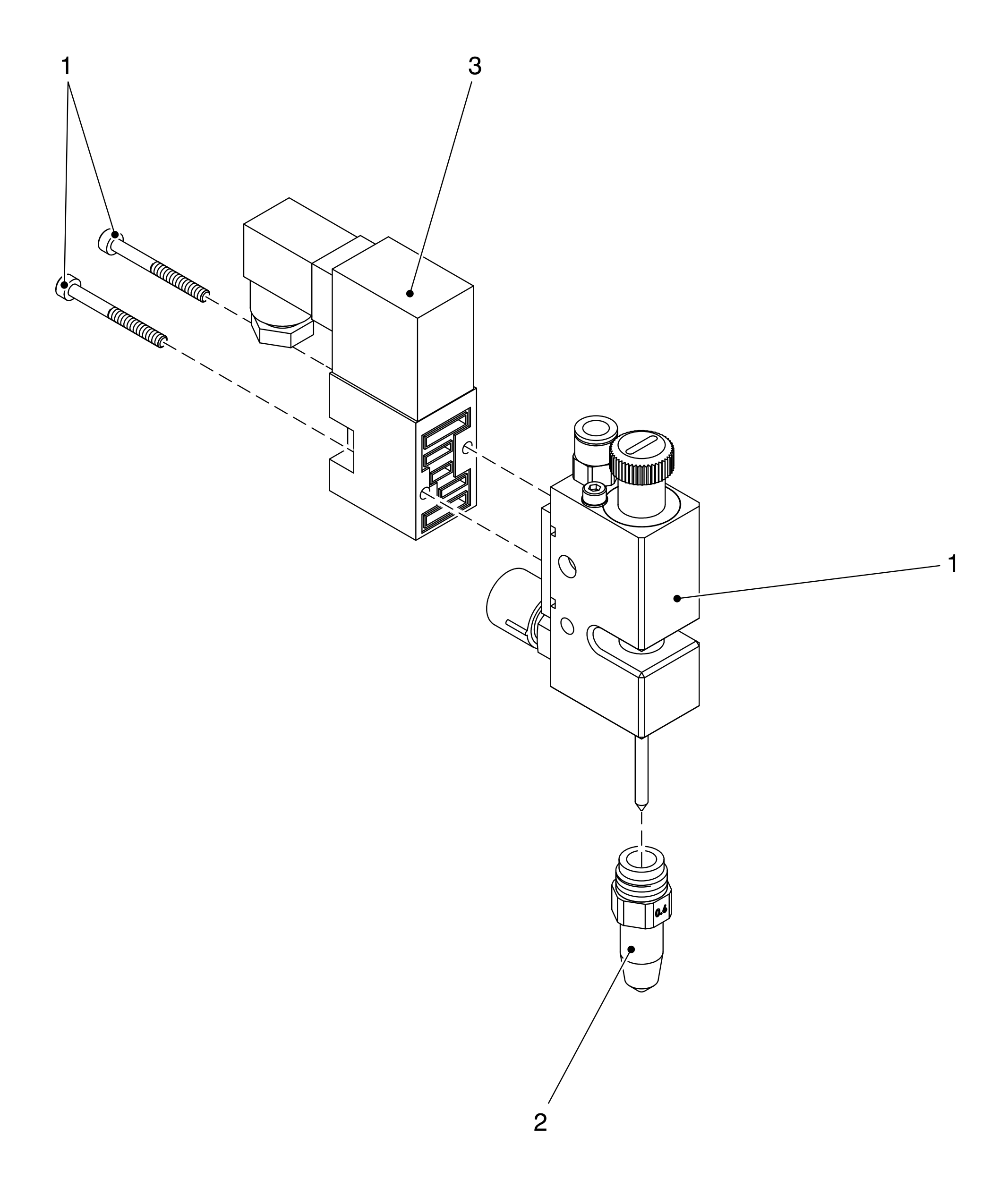


Fig. 7-1 Gun, LV 227

Gun, LV 227, $24V_{DC}$

Item	Part	Description	Qty	Remarks
-	372843	Gun, LV 227, 0.3mm, $24V_{DC}$	-	
-	372844	Gun, LV 227, 0.4mm, $24V_{DC}$	-	
-	372845	Gun, LV 227, 0.6mm, $24V_{DC}$	-	
-	372846	Gun, LV 227, 0.8mm, $24V_{DC}$	-	
-	372847	Gun, LV 227, 1.2mm, $24V_{DC}$	-	
-	372848	Gun, LV 227, 1.5mm, $24V_{DC}$	-	
1	378750	Gun body, complete, LV 227	1	See:
2	372573	Nozzle, LV 227, 0.3mm	1	- Gun body, complete, LV 227
	372574	Nozzle, LV 227, 0.4mm	1	- Kit, Needle & Nozzle, LV 227
	372575	Nozzle, LV 227, 0.6mm	1	- Seal kit, LV 227
	372576	Nozzle, LV 227, 0.8mm	1	
	372577	Nozzle, LV 227, 1.2mm	1	
	372578	Nozzle, LV 227, 1.5mm	1	
3	771307	Solenoid valve, $24V_{DC}$	1	

Gun, LV 227, $110V_{AC}$

Item	Part	Description	Qty	Remarks
-	372849	Gun, LV 227, 0.3mm, $110V_{AC}$	-	
-	372850	Gun, LV 227, 0.4mm, $110V_{AC}$	-	
-	372851	Gun, LV 227, 0.6mm, $110V_{AC}$	-	
-	372852	Gun, LV 227, 0.8mm, $110V_{AC}$	-	
-	372853	Gun, LV 227, 1.2mm, $110V_{AC}$	-	
-	372854	Gun, LV 227, 1.5mm, $110V_{AC}$	-	
1	378750	Gun body, complete, LV 227	1	See:
2	372573	Nozzle, LV 227, 0.3mm	1	- Gun body, complete, LV 227
	372574	Nozzle, LV 227, 0.4mm	1	- Kit, Needle & Nozzle, LV 227
	372575	Nozzle, LV 227, 0.6mm	1	- Seal kit, LV 227
	372576	Nozzle, LV 227, 0.8mm	1	
	372577	Nozzle, LV 227, 1.2mm	1	
	372578	Nozzle, LV 227, 1.5mm	1	
3	771139	Solenoid valve, $110V_{AC}$	1	

Gun, LV 227

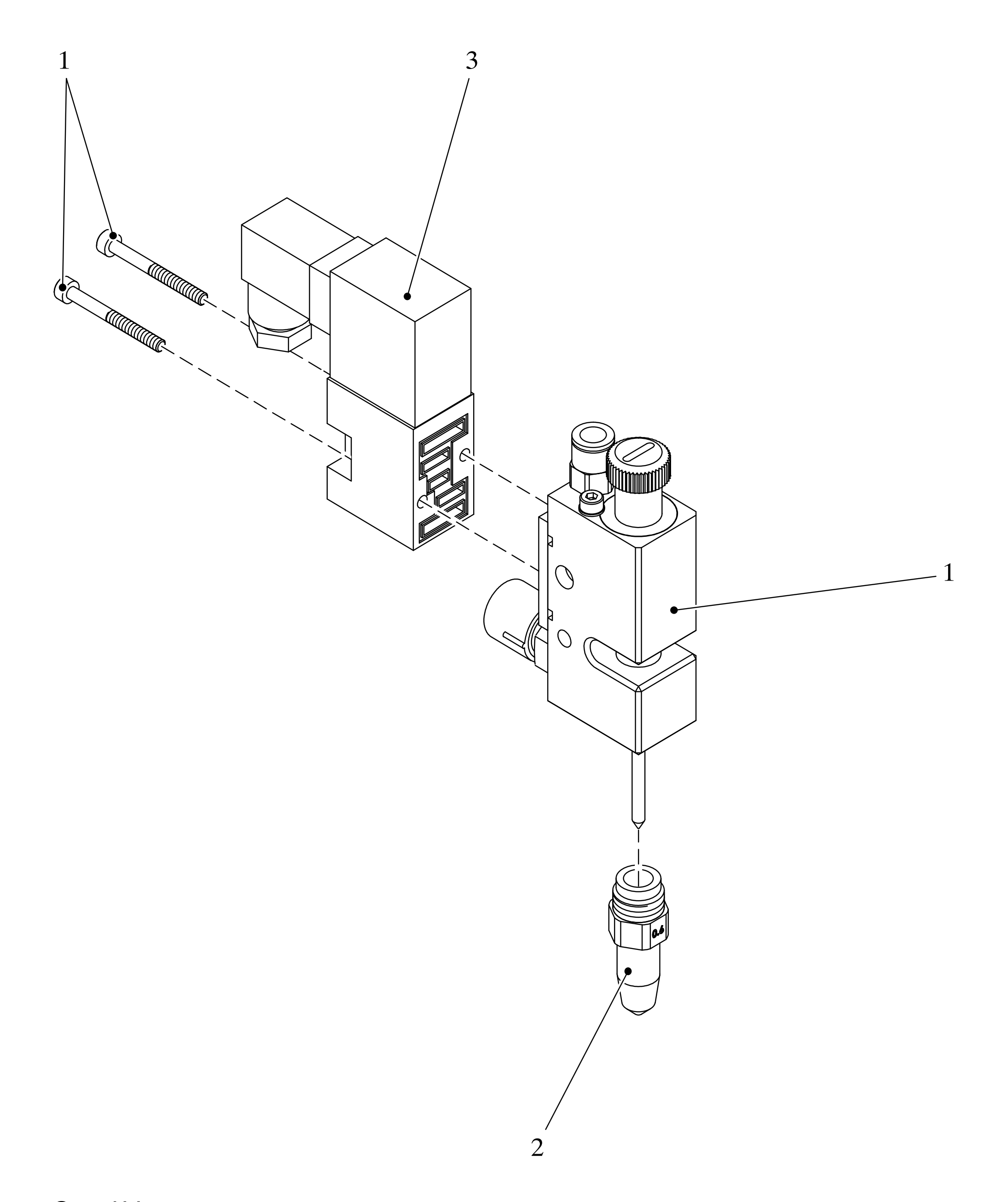


Fig. 7-2 Gun, LV 227

Gun, LV 227, $240V_{AC}$

Item	Part	Description	Qty	Remarks
-	373381	Gun, LV 227, 0.3mm, $240V_{AC}$	-	
-	373382	Gun, LV 227, 0.4mm, $240V_{AC}$	-	
-	373383	Gun, LV 227, 0.6mm, $240V_{AC}$	-	
-	373384	Gun, LV 227, 0.8mm, $240V_{AC}$	-	
-	373385	Gun, LV 227, 1.2mm, $240V_{AC}$	-	
-	373386	Gun, LV 227, 1.5mm, $240V_{AC}$	-	
1	378750	Gun body, complete, LV 227	1	See:
2	372573	Nozzle, LV 227, 0.3mm	1	- Gun body, complete, LV 227
	372574	Nozzle, LV 227, 0.4mm	1	- Kit, Needle & Nozzle, LV 227
	372575	Nozzle, LV 227, 0.6mm	1	- Seal kit, LV 227
	372576	Nozzle, LV 227, 0.8mm	1	
	372577	Nozzle, LV 227, 1.2mm	1	
	372578	Nozzle, LV 227, 1.5mm	1	
3	771142	Solenoid valve, $220V_{AC}$	1	

Gun, LV 227, 24 V_{DC}

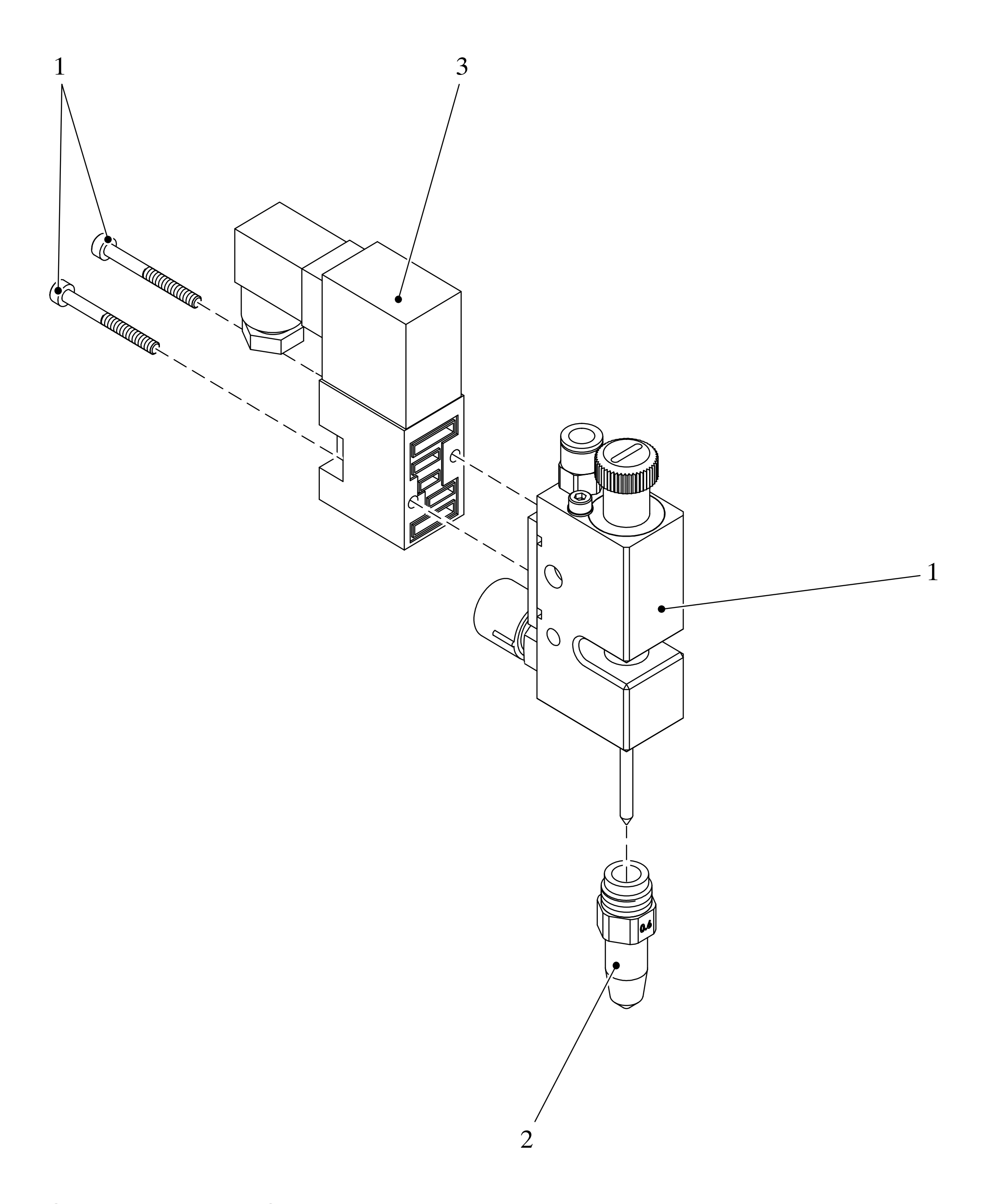


Fig. 7-1 Gun, LV 227, 24 V_{DC}, Corrosion resistant

Gun, LV 227, $24V_{DC}$, Chemical resistant seals

Item	Part	Description	Qty	Remarks
-	377805	Gun, LV 227, 0.3mm, $24V_{DC}$. Chem. res. Seals	-	
-	377806	Gun, LV 227, 0.4mm, $24V_{DC}$. Chem. res. Seals	-	
-	377807	Gun, LV 227, 0.6mm, $24V_{DC}$. Chem. res. Seals	-	
-	377808	Gun, LV 227, 0.8mm, $24V_{DC}$. Chem. res. Seals	-	
-	377809	Gun, LV 227, 1.2mm, $24V_{DC}$. Chem. res. Seals	-	
-	377810	Gun, LV 227, 1.5mm, $24V_{DC}$. Chem. res. Seals	-	
1	377811	Gun body, complete, LV 227. Chem. res. Seals	1	See: - Gun body, complete, LV 227, Chem. res. Seals - Kit, Needle & Nozzle, LV 227 - Seal kit, LV 227, Chemical resistant
2	372573	Nozzle, LV 227, 0.3mm	1	
	372574	Nozzle, LV 227, 0.4mm	1	
	372575	Nozzle, LV 227, 0.6mm	1	
	372576	Nozzle, LV 227, 0.8mm	1	
	372577	Nozzle, LV 227, 1.2mm	1	
	372578	Nozzle, LV 227, 1.5mm	1	
3	771307	Solenoid valve, $24V_{DC}$	1	

Gun, LV 227, $24V_{DC}$, Corrosion resistant

Item	Part	Description	Qty	Remarks
-	7302265	Gun, LV 227, 0.3mm, $24V_{DC}$, Corrosion resistant	-	
1	7302283	Gun body, complete, LV 227, Corrosion resistant		See: - Gun body, complete, LV 227, Corrosion resistant - Seal kit, LV 227
2	372573	Nozzle, LV 227, 0.3mm		
3	771307	Solenoid valve, $24V_{DC}$	1	

Gun body, complete, LV 227

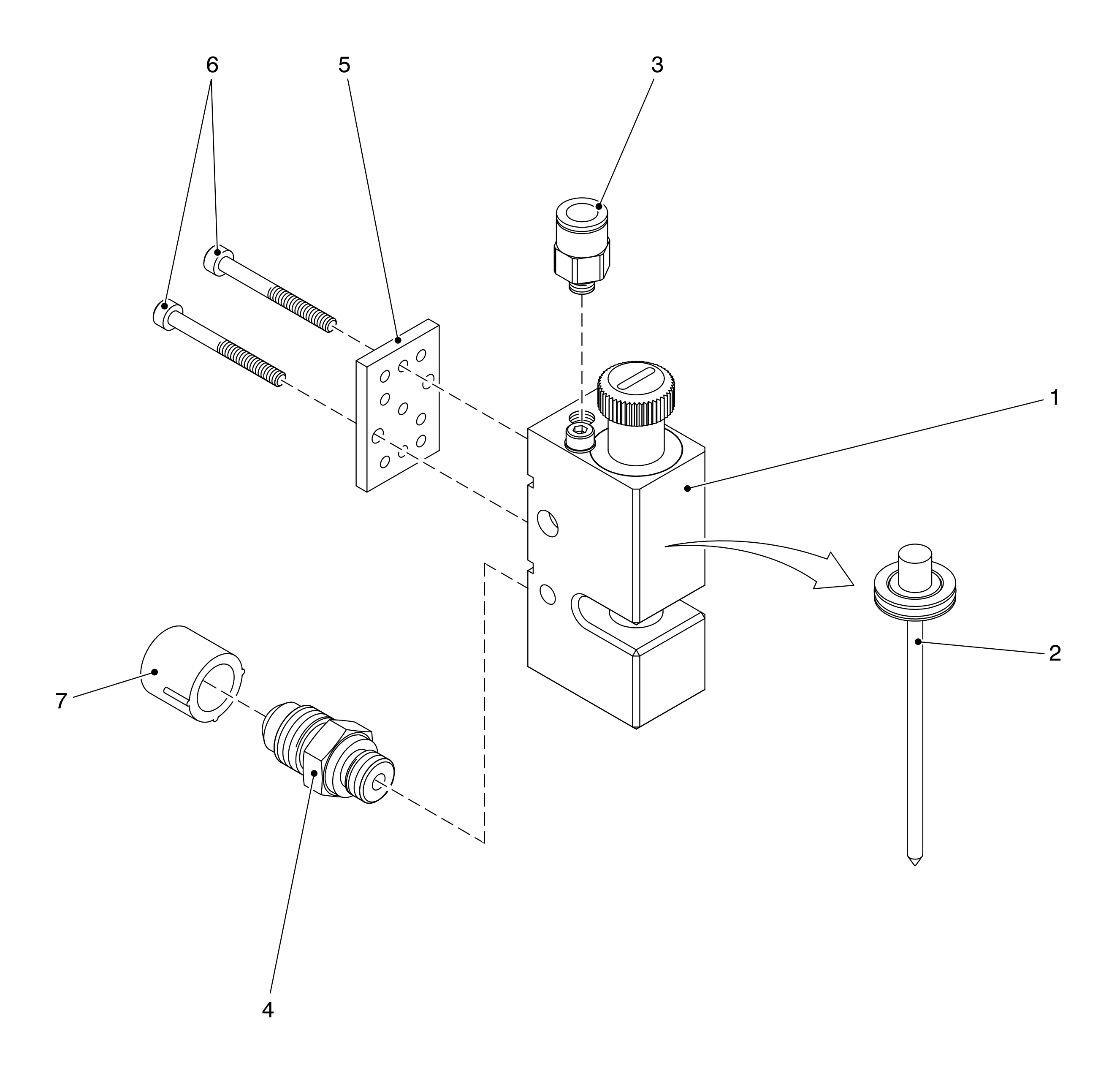


Fig. 7-2 Gun body, complete, LV 227

Gun body, complete, LV 227

Item	Part	Description	Qty	Remarks
-	378750	Gun body, complete, LV 227	-	
1	372861	Gun body, assy, LV 227	1	See: Gun body, assy, LV 227
2	372864	Needle, LV 227	1	See: Kit, Needle & Nozzle, LV 227
3	313920	Straight connector 6511-6-M5	1	
4	372570	Fitting, nipple, 1/8BSP-1/2-20 UNF, SS	1	
5	373029	Manifold LV 227	1	See: Seal kit LV 227
6	- - - - -	Screw allenhead, M3x30, DIN912,SS,A2,70	2	
7	311551	Cap, plastic, 1/2"x20	1	

Gun body, complete, LV 227, Chem. res. Seals

Item	Part	Description	Qty	Remarks
-	377811	Gun body, complete, LV 227. Chem. res. Seals	-	
1	377812	Gun body, assy, LV 227, Chem. res. Seals	1	See: Gun body, assy, LV 227, Chem. res. Seals
2	372864	Needle, LV 227	1	See: Kit, Needle & Nozzle, LV 227
3	313920	Straight connector 6511-6-M5	1	
4	372570	Fitting, nipple, 1/8BSP-1/2-20 UNF, SS	1	
5	373029	Manifold LV 227	1	See: Seal kit, LV 227, Chemical resistant
6	- - - - -	Screw allenhead, M3x30, DIN912,SS,A2,70	2	
7	311551	Cap, plastic, 1/2"x20	1	

Gun body, complete, LV 227, Corrosion resistant

Item	Part	Description	Qty	Remarks
-	7302283	Gun body, complete, LV 227, Corrosion resistant	-	
1	372861	Gun body, assy, LV 227	1	See: Gun body, assy, LV 227
2	7302226	Needle, LV 227, Corr. Resist	1	
3	313920	Straight connector 6511-6-M5	1	
4	372570	Fitting, nipple, 1/8BSP-1/2-20 UNF, SS	1	
5	373029	Manifold LV 227	1	See: Seal kit, LV 227
6	- - - - -	Screw allenhead, M3x30, DIN912,SS,A2,70	2	
7	311551	Cap, plastic, 1/2"x20	1	

Kit, Needle & Nozzle, LV 227

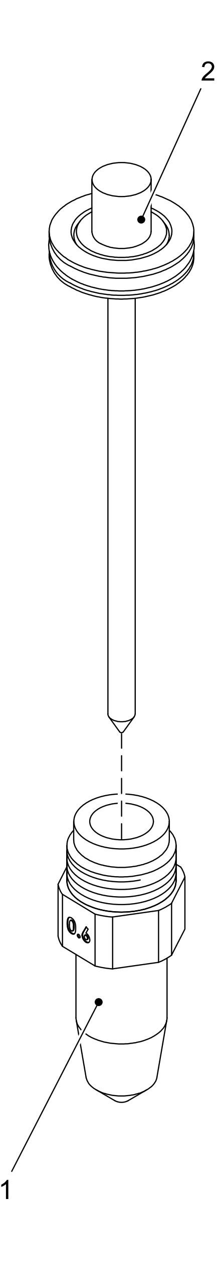


Fig. 7-3 Kit, Needle & Nozzle, LV 227

Kit, Needle & Nozzle, LV 227

Item	Part	Description	Qty	Remarks
-	372855	Kit, Needle+Nozzle, LV 227, 0.3mm	-	
-	372856	Kit, Needle+Nozzle, LV 227, 0.4mm	-	
-	372857	Kit, Needle+Nozzle, LV 227, 0.6mm	-	
-	372858	Kit, Needle+Nozzle, LV 227, 0.8mm	-	
-	372859	Kit, Needle+Nozzle, LV 227, 1.2mm	-	
-	372860	Kit, Needle+Nozzle, LV 227, 1.5mm	-	
1	372573	Nozzle, LV 227, 0.3mm	1	
	372574	Nozzle, LV 227, 0.4mm	1	
	372575	Nozzle, LV 227, 0.6mm	1	
	372576	Nozzle, LV 227, 0.8mm	1	
	372577	Nozzle, LV 227, 1.2mm	1	
	372578	Nozzle, LV 227, 1.5mm	1	
2	372864	Needle LV 227	1	
	313742	O-ring 12x2	1	Included with Needle LV 227 See: Seal kit, LV 227

Gun Body, assy, LV 227

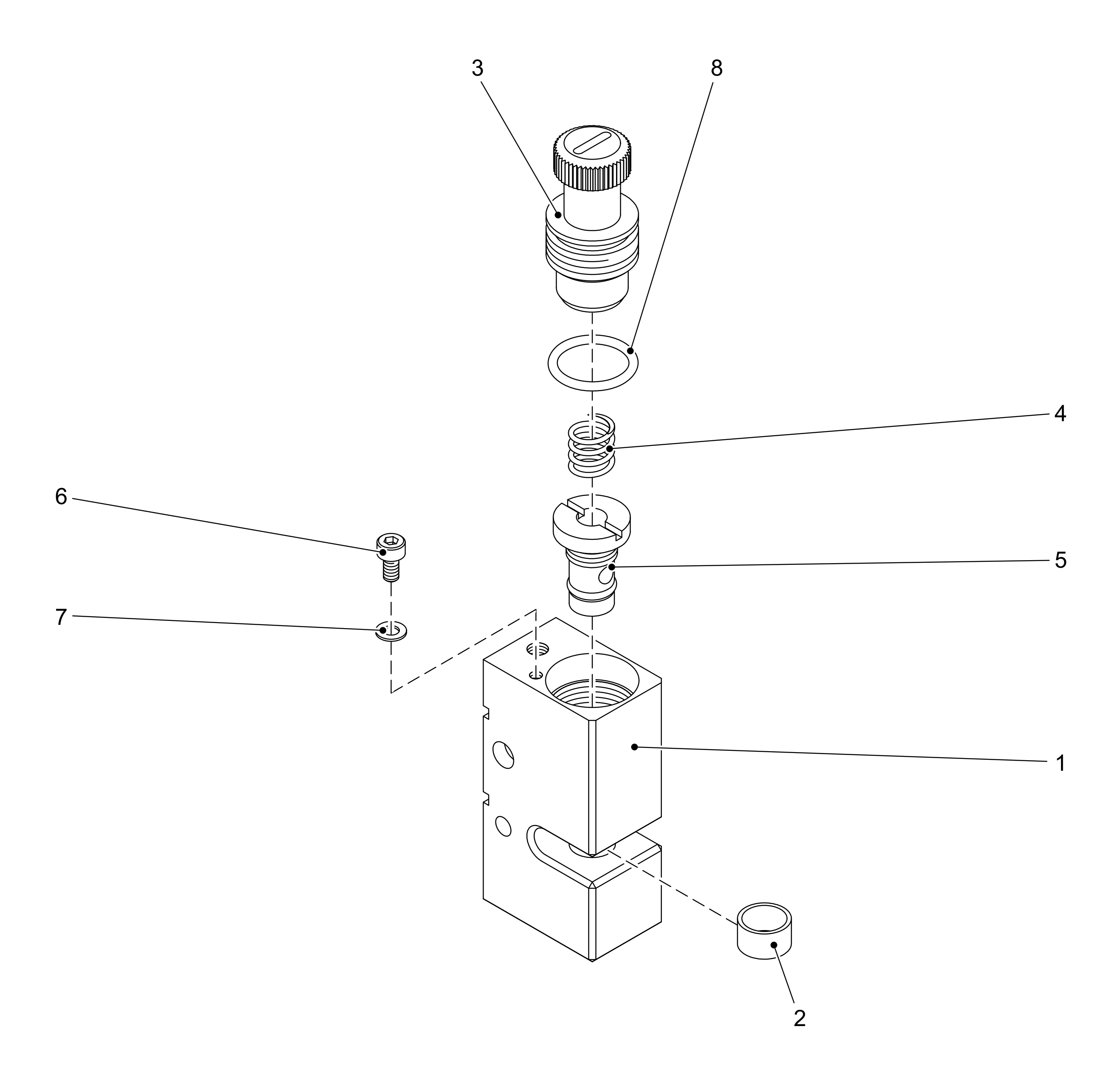


Fig. 7-4 Gun Body, assy, LV 227

Gun body, assy, LV 227

Item	Part	Description	Qty	Remarks
-	372861	Gun body, assy, LV 227	-	
1	372562	Gun, body LV 227	1	
2	313787	Cover, plastic protection	1	See: Seal kit, LV 227
3	372579	Needle stroke adjustment LV 227	1	
4	256139	Compression spring 1x8x13	1	
5	370468	Seal adapter LV 227, assy	1	See: Seal adapter, LV 227, assy
6	- - - - -	Screw Allenhead, M3x6, DIN912, A2	1	
7	- - - - -	Washer, M3, DIN433	1	
8	311495	O-ring, 14x1.78, viton	1	See: Seal kit LV 227

Gun body, assy, LV 227, Chem. res. Seals

Item	Part	Description	Qty	Remarks
-	377812	Gun body, assy, LV 227, Chem. res. Seals	-	
1	372562	Gun, body LV 227	1	
2	313787	Cover, plastic protection	1	See: Seal kit, LV 227, Chemical resistant
3	372579	Needle stroke adjustment LV 227	1	
4	256139	Compression spring 1x8x13	1	
5	377813	Seal adapter LV 227, Chem. res. Seals	1	See: Seal adapter, LV 227, Chem. res. Seals
6	- - - - -	Screw Allenhead, M3x6, DIN912, A2	1	
7	- - - - -	Washer, M3, DIN433	1	
8	311495	O-ring, 14x1.78, viton	1	See: Seal kit, LV 227, Chemical resistant

Seal adapter, LV 227

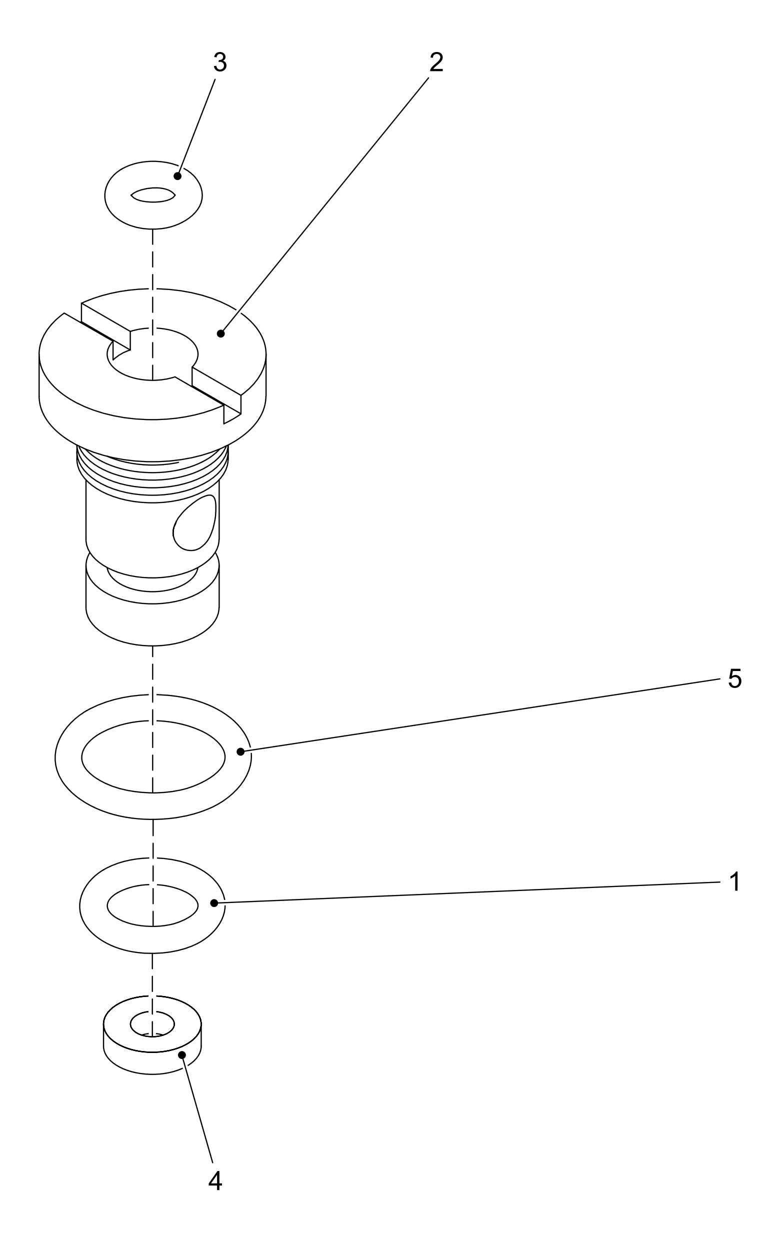


Fig. 7-5 Seal adapter, LV 227

Seal adapter, LV 227, assy

Item	Part	Description	Qty	Remarks
-	370468	Seal adapter LV 227, assy	-	
1	311483	O-ring	1	See: Seal kit, LV 227
2	313720	Seal adapter LV 227	1	
3	311478	O-ring	1	See: Seal kit, LV 227
4	313721	Quadring	1	See: Seal kit, LV 227
5	313934	O-ring	1	See: Seal kit, LV 227

Seal adapter, LV 227, Chem. res. Seals

Item	Part	Description	Qty	Remarks
-	377813	Seal adapter LV 227, Chem. res. Seals, assy	-	
1	311483	O-ring	1	See: Seal kit, LV 227, Chemical resistant
2	313720	Seal adapter LV 227	1	
3	311478	O-ring	1	See: Seal kit, LV 227, Chemical resistant
4	377348	Seal ring, chem. Resist	1	See: Seal kit, LV 227, Chemical resistant
5	313934	O-ring	1	See: Seal kit, LV 227, Chemical resistant

Seal kit, LV 227

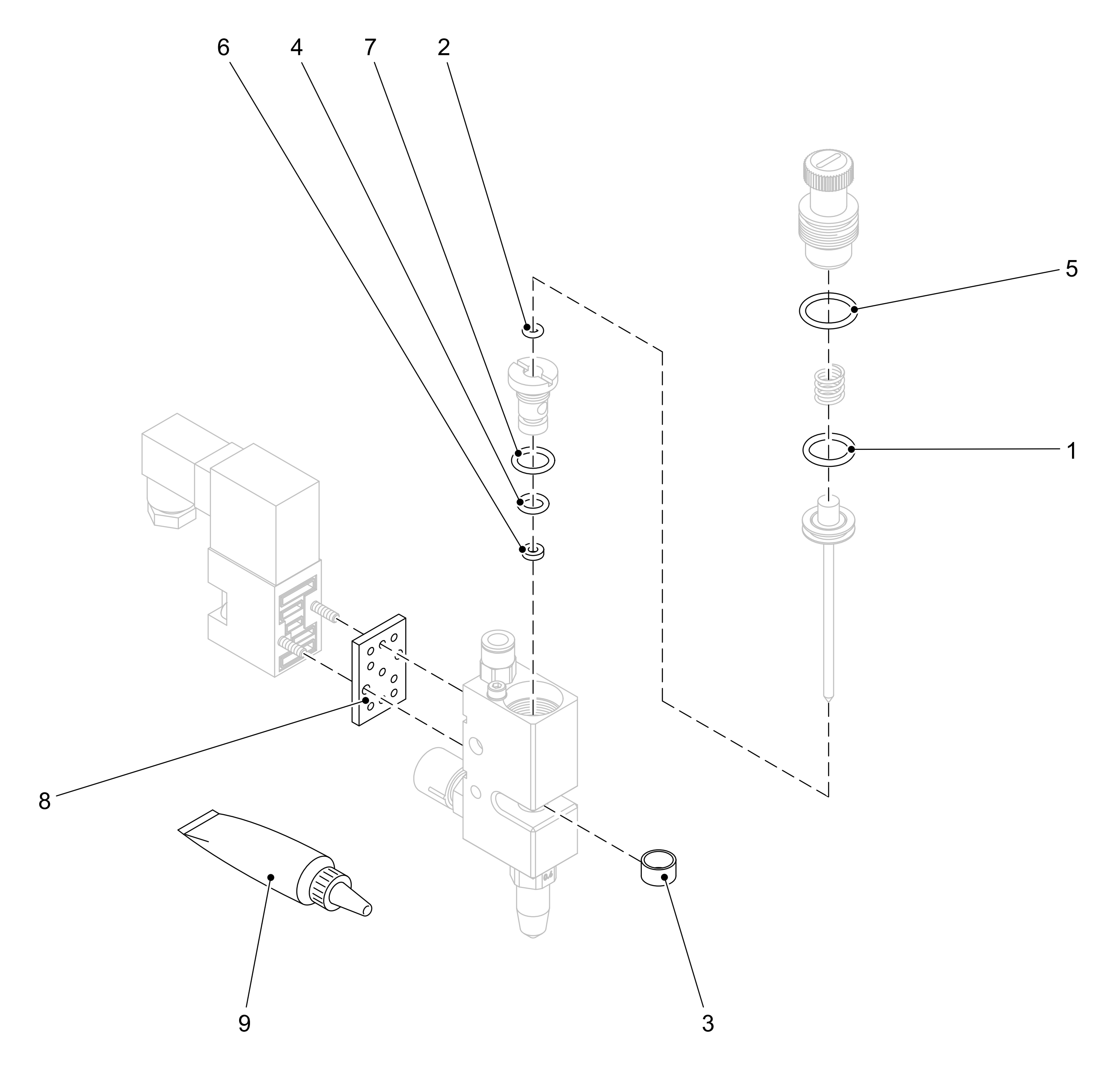


Fig. 7-6 Seal kit, LV 227

Seal kit, LV 227

Item	Part	Description	Qty	Remarks
-	372873	Seal kit, LV 227	-	
1	313742	O-ring, 12x2	1	
2	311478	O-ring, 2.9x1.78	1	
3	313787	Cover, plastic Protection	1	
4	311483	O-ring, 6.07/N. NR.010	1	
5	311495	O-ring, 14x1.78	1	
6	313721	Quadring, Qrar, 2.9x1.78	1	
7	313934	O-ring, 8.5x2	1	
8	373029	Manifold, LV 227	1	
9	313756	Silicone grease, 10 gram	1	

Seal kit, LV 227, Chemical resistant

Item	Part	Description	Qty	Remarks
-	372874	Seal kit, LV 227, Chemical resistant	-	
1	313742	O-ring, 12x2	1	
2	311478	O-ring, 2.9x1.78	1	
3	313787	Cover, plastic Protection	1	
4	311483	O-ring, 6.07/N. NR.010	1	
5	311495	O-ring, 14x1.78	1	
6	377348	O-ring 2.9x1.78, chem.resist.	1	
7	313934	O-ring, 8.5x2	1	
8	373029	Manifold, LV 227	1	
9	313756	Silicone grease, 10 gram	1	

Gun, LV 227C, $24V_{DC}$

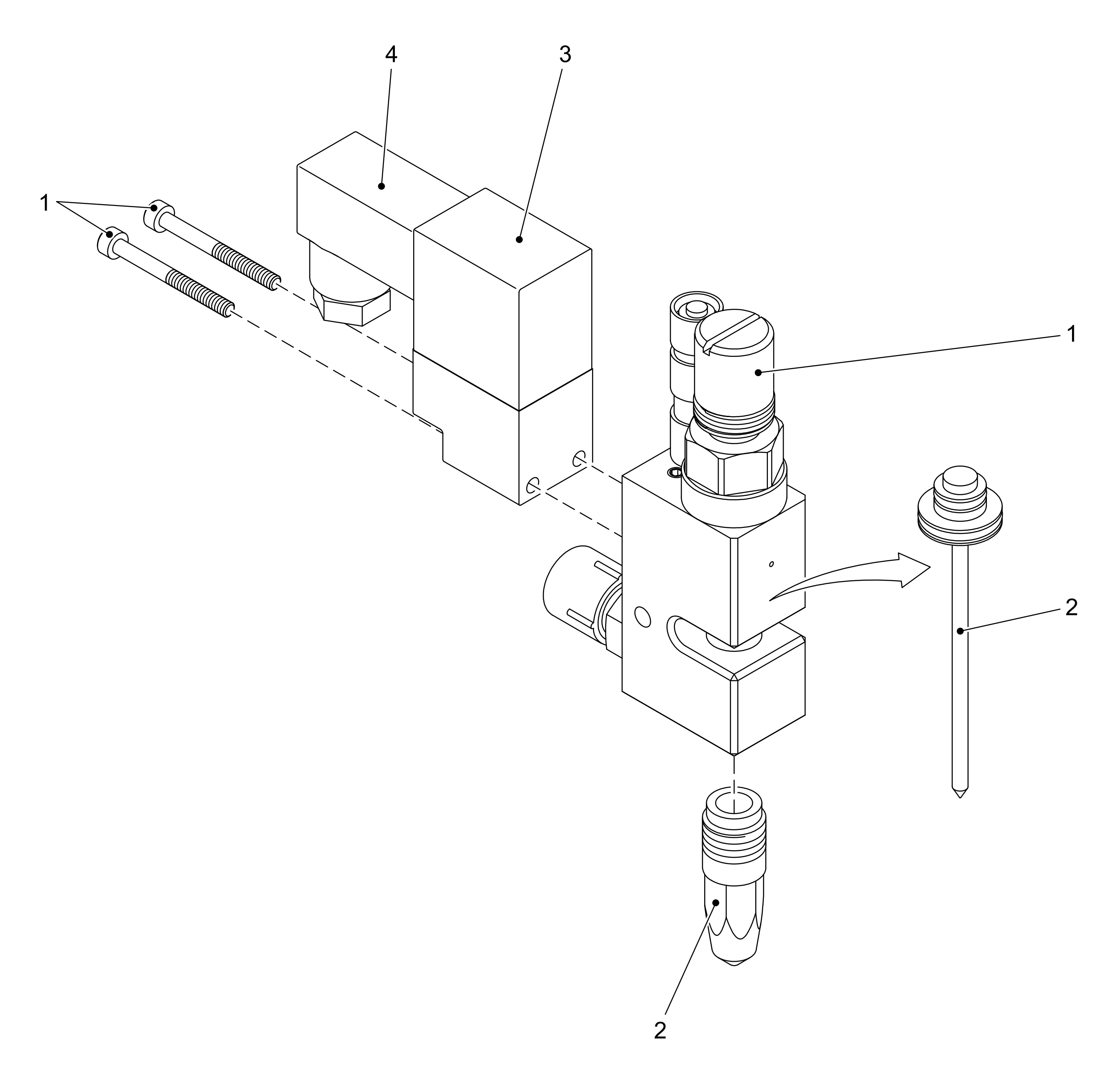


Fig. 7-7 Gun, LV 227C, $24V_{DC}$

Gun, LV 227C, 24V_{DC}

Item	Part	Description	Qty	Remarks
-	373915	Gun, LV 227C, 0.4mm, 24V_{DC}	-	
-	373916	Gun, LV 227C, 0.6mm, 24V_{DC}	-	
-	373917	Gun, LV 227C, 0.8mm, 24V_{DC}	-	
-	373918	Gun, LV 227C, 1.2mm, 24V_{DC}	-	
1	7303778	Gun body, complete, LV 227C	1	See:
2	313410	Kit, needle+nozzle LV 227C, 0.4mm	1	- Gun body, complete, LV 227C
	313411	Kit, needle+nozzle LV 227C, 0.6mm	1	- Seal kit, LV 227C
	313412	Kit, needle+nozzle LV 227C, 0.8mm	1	- Kit, Needle & Nozzle, LV 227C
	313413	Kit, needle+nozzle LV 227C, 1.2mm	1	
3	771113	Solenoid valve, 24V_{DC}	1	
4	370300	Connector with LED ind., 24V	1	

Gun, LV 227C, 24V_{DC}, Wear resistant

Item	Part	Description	Qty	Remarks
-	7301726	Gun, LV 227C, 0.6mm, 24V_{DC}, Wear Resistant	-	
-	7301729	Gun, LV 227C, 1.2mm, 24V_{DC}, Wear Resistant	-	
1	7303778	Gun body, complete, LV 227C	1	See:
2	7301728	Kit, needle+nozzle LV 227C, 0.6mm, W.R.	1	- Gun body, complete, LV 227C
	7301731	Kit, needle+nozzle LV 227C, 1.2mm, W.R.	1	- Seal kit, LV 227C
3	771113	Solenoid valve, 24V_{DC}	1	- Kit, Needle & Nozzle, LV 227C
4	370300	Connector with LED ind. 24V	1	

Gun body, complete, LV 227C

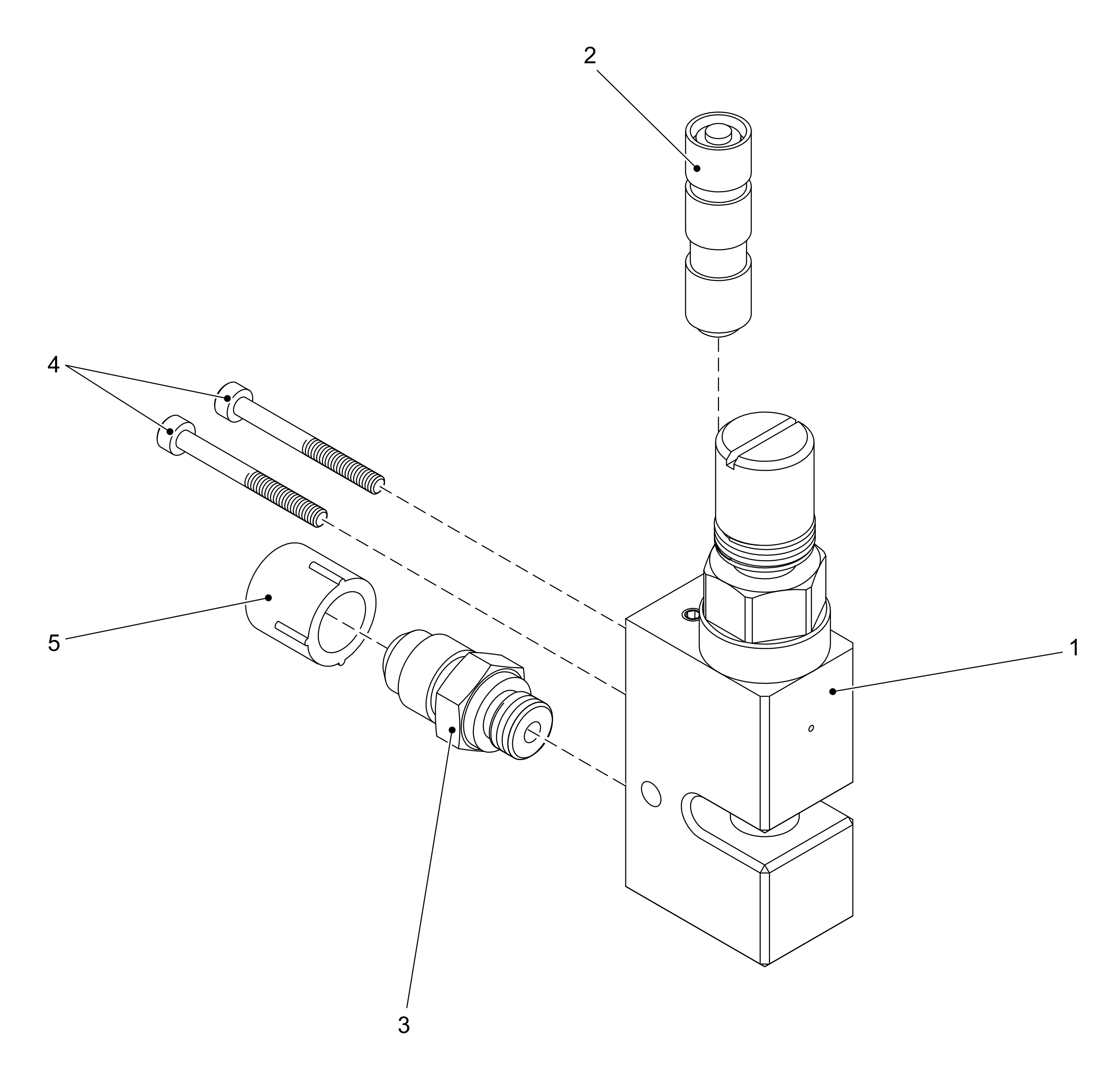


Fig. 7-8 Gun body, complete, LV 227C

Gun body, complete, LV 227C

Item	Part	Description	Qty	Remarks
-	7303778	Gun body, complete, LV 227C	-	
1	313831	Gun body, assy, LV 227C	1	See: Gun body, assy, LV 227C
2	313833	Straight connector 6511-6-M5	1	
3	372570	Fitting, nipple, 1/8BSP-1/2-20 UNF, SS	1	
4	- - - - -	Screw allenhead, M3x30, DIN912,SS,A2,70	2	
5	311551	Cap, plastic, 1/2”x20	1	

Kit, Needle & Nozzle, LV 227C

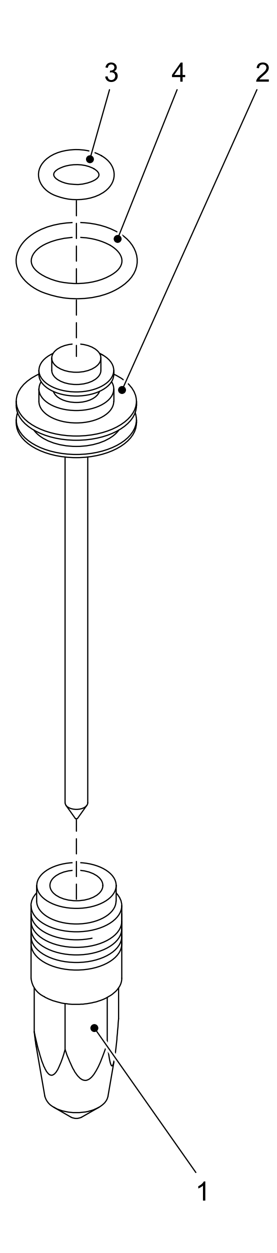


Fig. 7-9 Kit, Needle & Nozzle, LV 227C

Kit, Needle & Nozzle, LV 227C

Item	Part	Description	Qty	Remarks
-	313409	Kit, needle+nozzle LV 227C, 0.3mm	-	
-	313410	Kit, needle+nozzle LV 227C, 0.4mm	-	
-	313411	Kit, needle+nozzle LV 227C, 0.6mm	-	
-	313412	Kit, needle+nozzle LV 227C, 0.8mm	-	
-	313413	Kit, needle+nozzle LV 227C, 1.2mm	-	
	313414	Kit, needle+nozzle LV 227C, 1.5mm	-	
1	313397	Nozzle, LV 227C, 0.3mm	1	
	313398	Nozzle, LV 227C, 0.4mm	1	
	313399	Nozzle, LV 227C, 0.6mm	1	
	313400	Nozzle, LV 227C, 0.8mm	1	
	313401	Nozzle, LV 227C, 1.2mm	1	
	313402	Nozzle, LV 227C, 1.5mm	1	
2	313403	Needle LV 227C, 0.3mm	1	
	313404	Needle LV 227C, 0.4mm	1	
	313405	Needle LV 227C, 0.6mm	1	
	313406	Needle LV 227C, 0.8mm	1	
	313407	Needle LV 227C, 1.2mm	1	
	313408	Needle LV 227C, 1.5mm	1	
3	313741	O-ring 6x2	1	See: Seal kit, LV 227C
4	313742	O-ring 12x2	1	See: Seal kit, LV 227C

Kit, Needle & Nozzle, LV 227C, Wear resistant

Item	Part	Description	Qty	Remarks
-	7301728	Kit, needle+nozzle LV 227C, 0.6mm, W.R.	-	
-	7301731	Kit, needle+nozzle LV 227C, 1.2mm, W.R.	-	
1	7301727	Nozzle, LV 227C, 0.6mm	1	
	7301730	Nozzle, LV 227C, 1.2mm	1	
2	313405	Needle LV 227C, 0.6mm	1	
	313407	Needle LV 227C, 1.2mm	1	
3	313741	O-ring 6x2	1	See: Seal kit, LV 227C
4	313742	O-ring 12x2	1	See: Seal kit, LV 227C

Gun body, assy, LV 227C

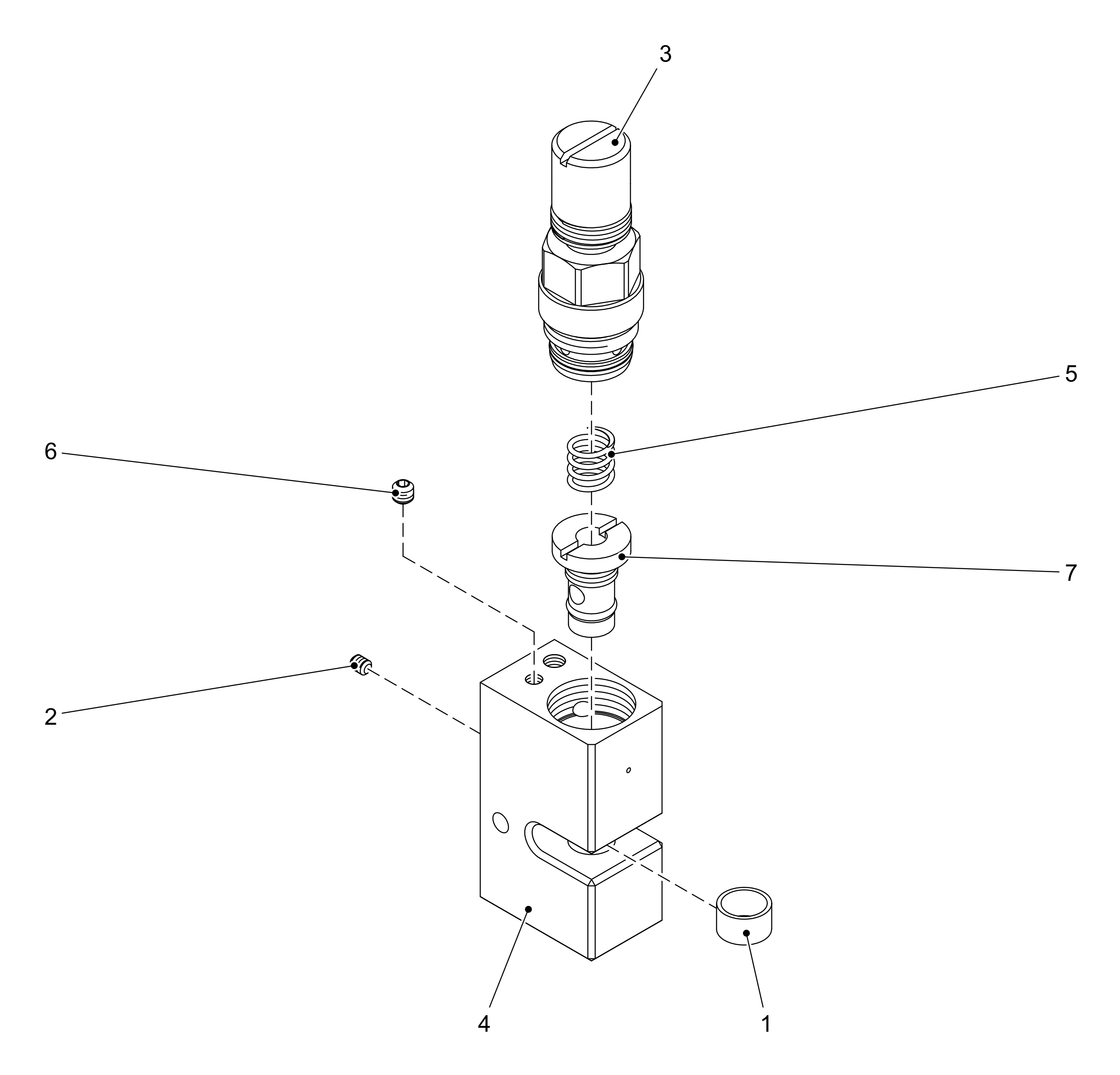


Fig. 7-10 Gun body, assy, LV 227C

Gun body, assy, LV 227C

Item	Part	Description	Qty	Remarks
-	313831	Gun body, assy, LV 227C	-	
1	313787	Cover, plastic protection	1	See: Seal kit, LV 227C
2	- - - - -	Screw, set, M3x4, DIN916, A2	1	
3	313828	Needle stroke adjustment	1	
4	313825	Gun body LV 227C	1	
5	256139	Compression spring	1	
6	- - - - -	Screw, set, M4x4, DIN916, A2	1	
7	370468	Seal adapter, LV 227, assy	1	See: Seal adapter, LV 227, assy

Seal kit, LV 227C

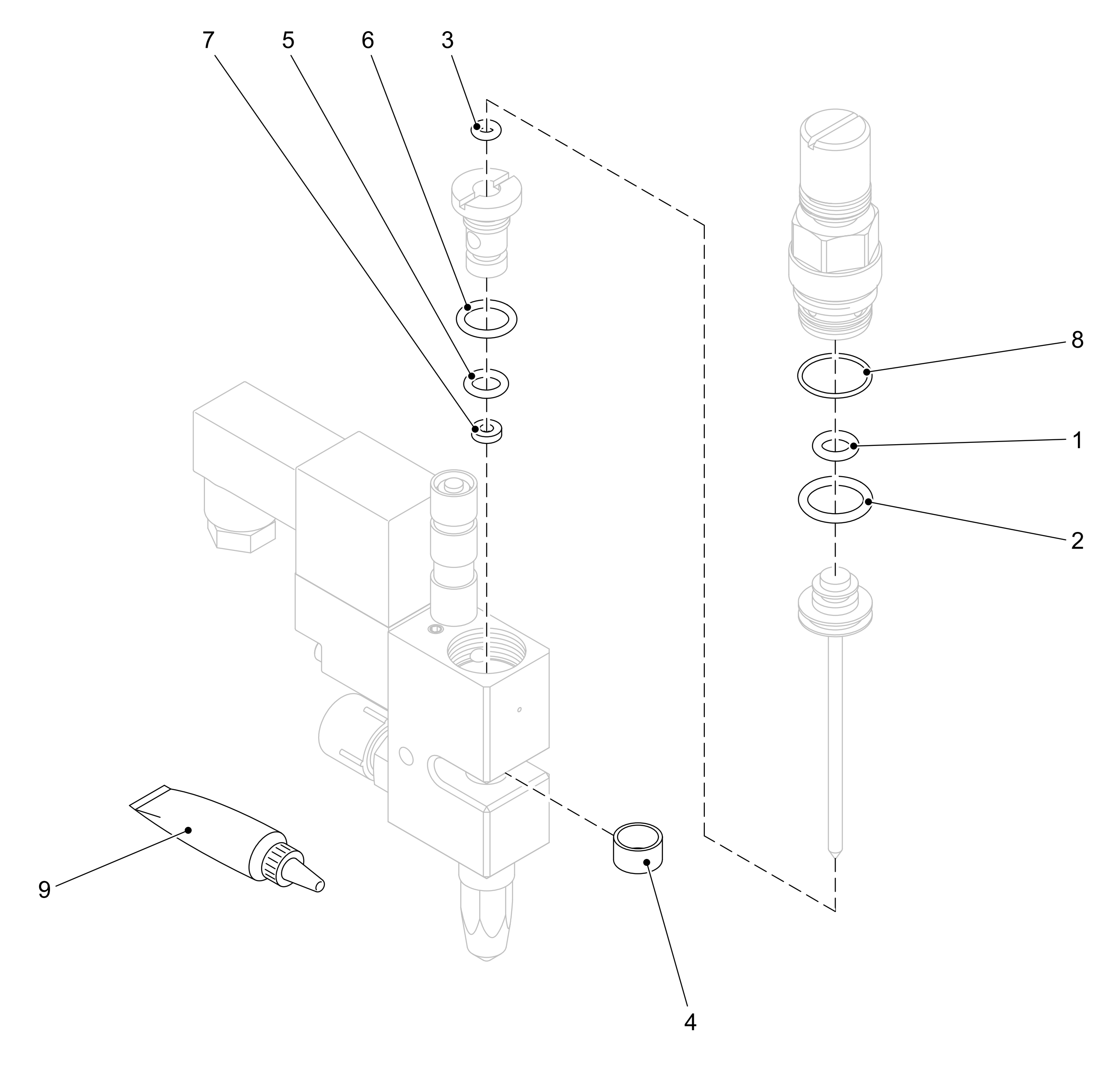


Fig. 7-11 Seal kit, LV 227C

Seal kit, LV 227C

Item	Part	Description	Qty	Remarks
–	7303990	Seal kit LV 227C	–	
1	313741	O-ring, 6x2	1	
2	313742	O-ring, 12x2	1	
3	311478	O-ring, 2.9x1.78	1	
4	313787	Cover, plastic protection	1	
5	311483	O-ring	1	
6	313934	O-ring	1	
7	313721	Quadring, Qrar, 2.9x1.78	1	
8	313724	O-ring, 14x1	1	
9	313756	Silicone grease, 10 gram	1	

Nozzle Covering LV 227 (complete)

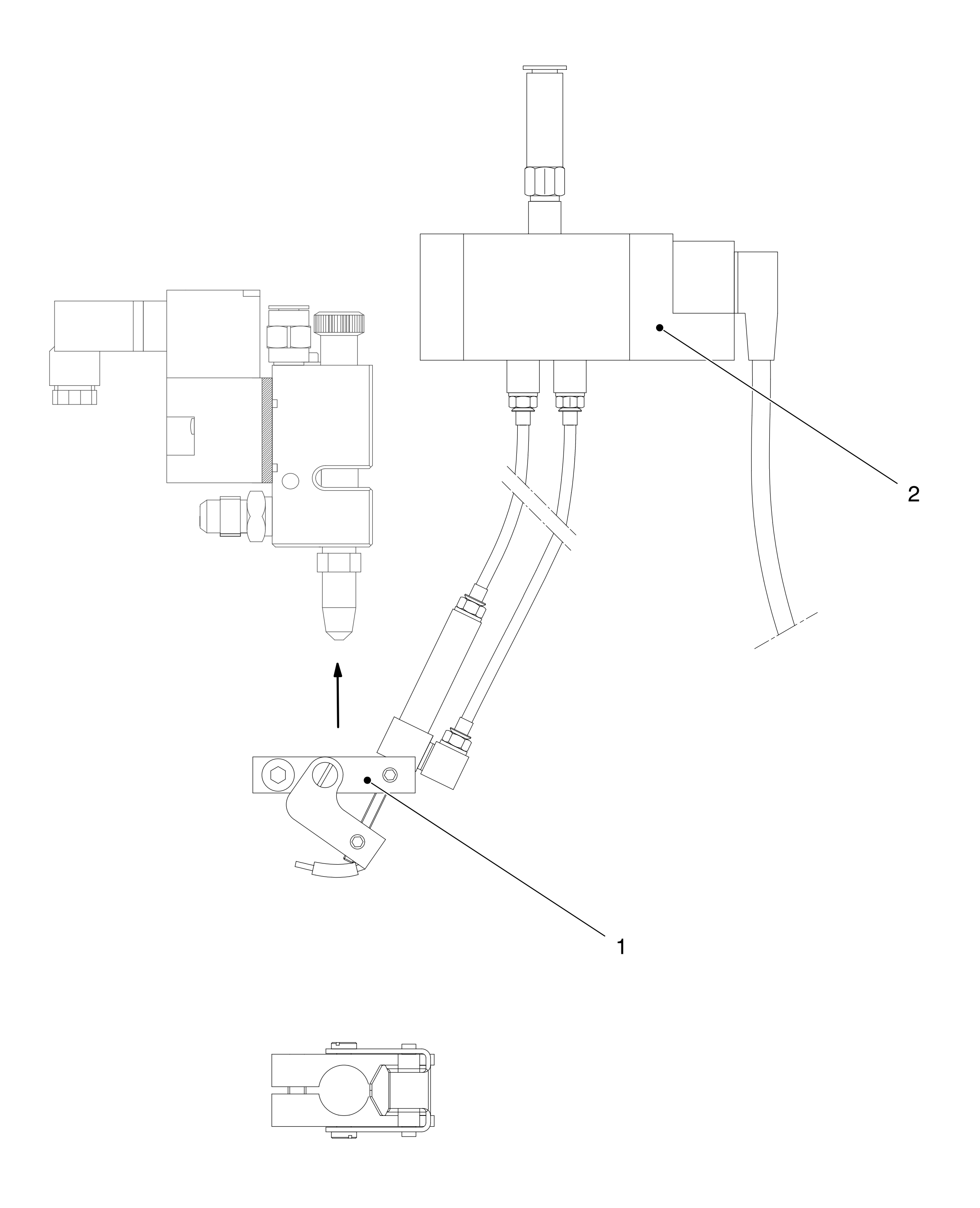


Fig. 7-12 Nozzle Covering LV 227 (complete)

Item	Part	Description	Qty
1	374 026	Nozzle Covering LV 227	1
2	374 027	Nozzle Covering Solenoid LV 227	1

Nozzle Covering LV 227

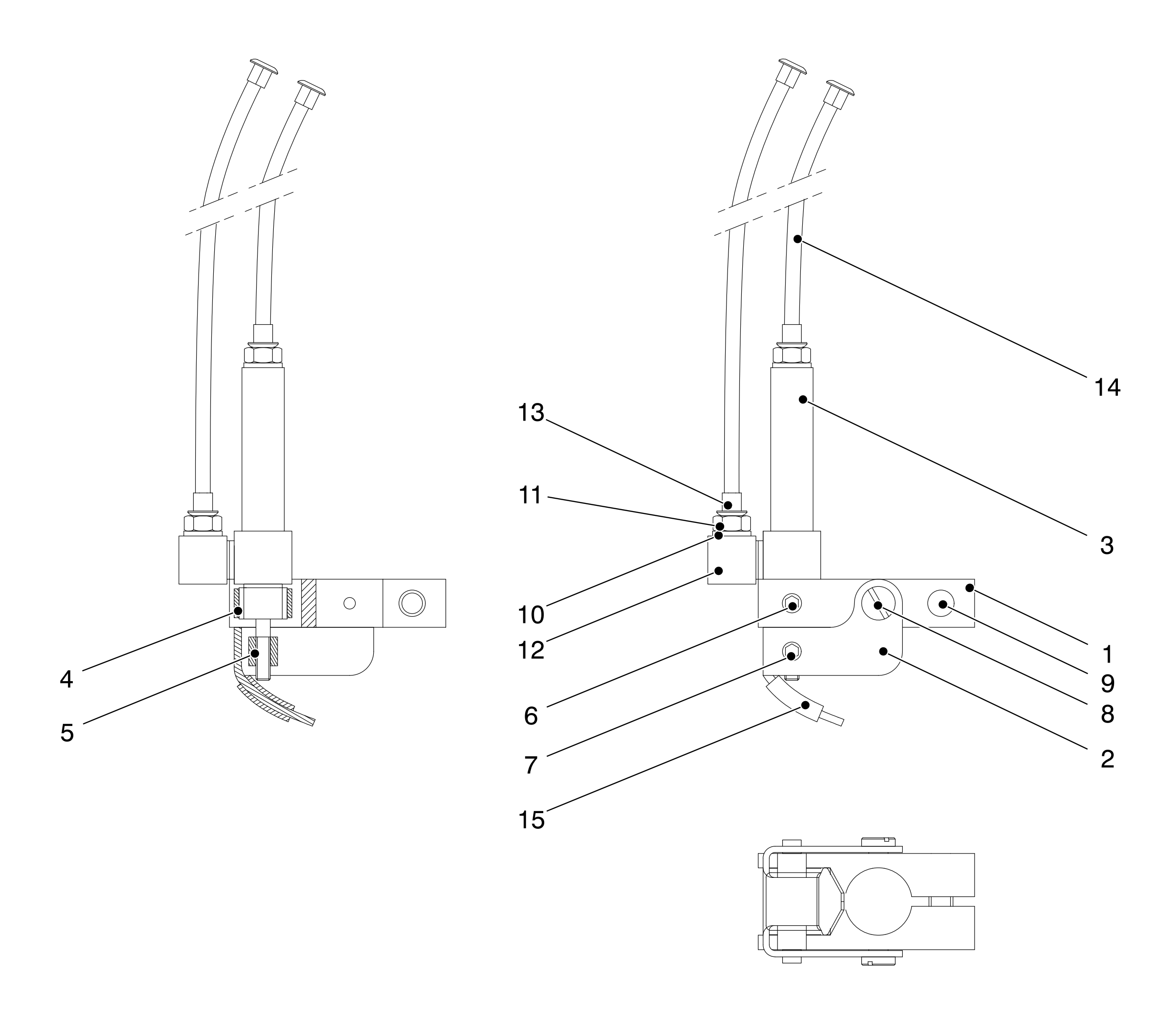


Fig. 7-13 Nozzle Covering LV 227

Item	Part	Description	Qty
1	373 569	Clamp, NC LV 227	1
2	373 570	Plate Cover NC LV 227	1
3	373 571	Cylinder, Bore 5/16” , stoke 1/2”	1
4	373 572	Swivel Block NC LV 227	1
5	373 573	Hinge Block NC LV 227	1
6	373 605	Hinge Pin M3x2.5, NC LV 227	2
7	373 604	Hinge Pin M3x6, NC LV 227	2
8	373 606	Shoulder Screw M3, NC LV 227	2
9	311 042	Screw allenhead M5x12 Stainl.	1
10	373 633	Gasket, NC LV 227 11761.4 nylon	5
11	373 634	Hose Fitting 10−32 to 1/16”	4
12	373 635	Adjustable fitting, 10−32	1
13	373 636	Hose Clip	4
14	373 906	Hose, Urethane 1/16x1/8, Clear	2 Mtr.
15	373 905	Sleeve, Silicone 18x1x14	1

Nozzle Covering Solenoid LV 227

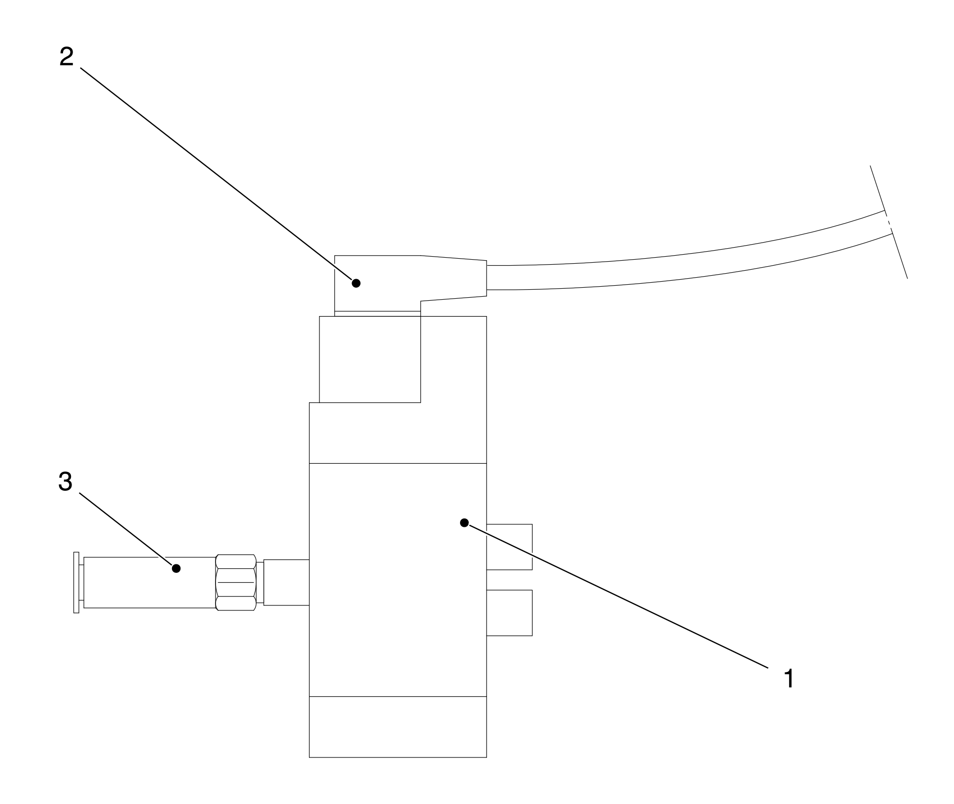


Fig. 7-14 Nozzle Covering Solenoid LV 227

Item	Part	Description	Qty
1	373 637	Valve, Solenoid, NC LV 227	1
2	373 907	Cable, Connection for 373.637	1
3	373 908	Hose Fitting M5−6	1

Manifold Kit NC LV 227

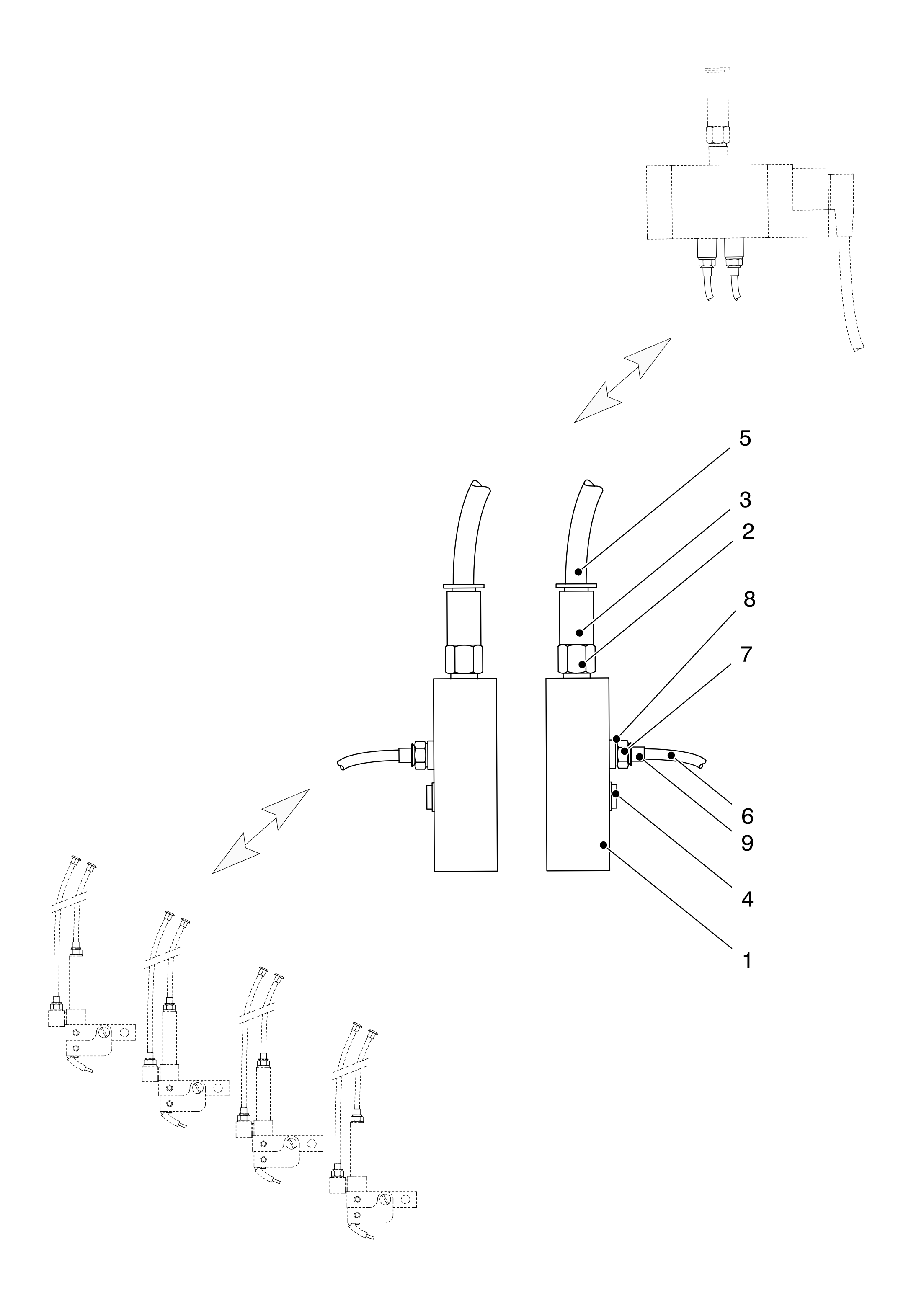


Fig. 7-15 Manifold Kit NC LV 227

Item	Part	Description	Qty
	374 113	Manifold Kit NC LV 227 complete	1
1	374 114	Manifold NC LV 227 1−12	2
2	373 908	Hose Fitting M5−6	2
3	972141	Connector male, 6mm x 1/8RPT	2
4	377 116	Blind Plug M5	24
5	900586	Tubing, polthn, 6mm OD x 4mm	4 Mtr.
6	373 906	Hose, Urethane 1/16x1/8, Clear	12Mtr.
7	373 634	Hose Fitting 10−32 to 1/16”	24
8	373 633	Gasket, NC LV 227 11761.4 nylon	24
9	373 636	Hose Clip	24

Brackets (using standard mounting brackets)

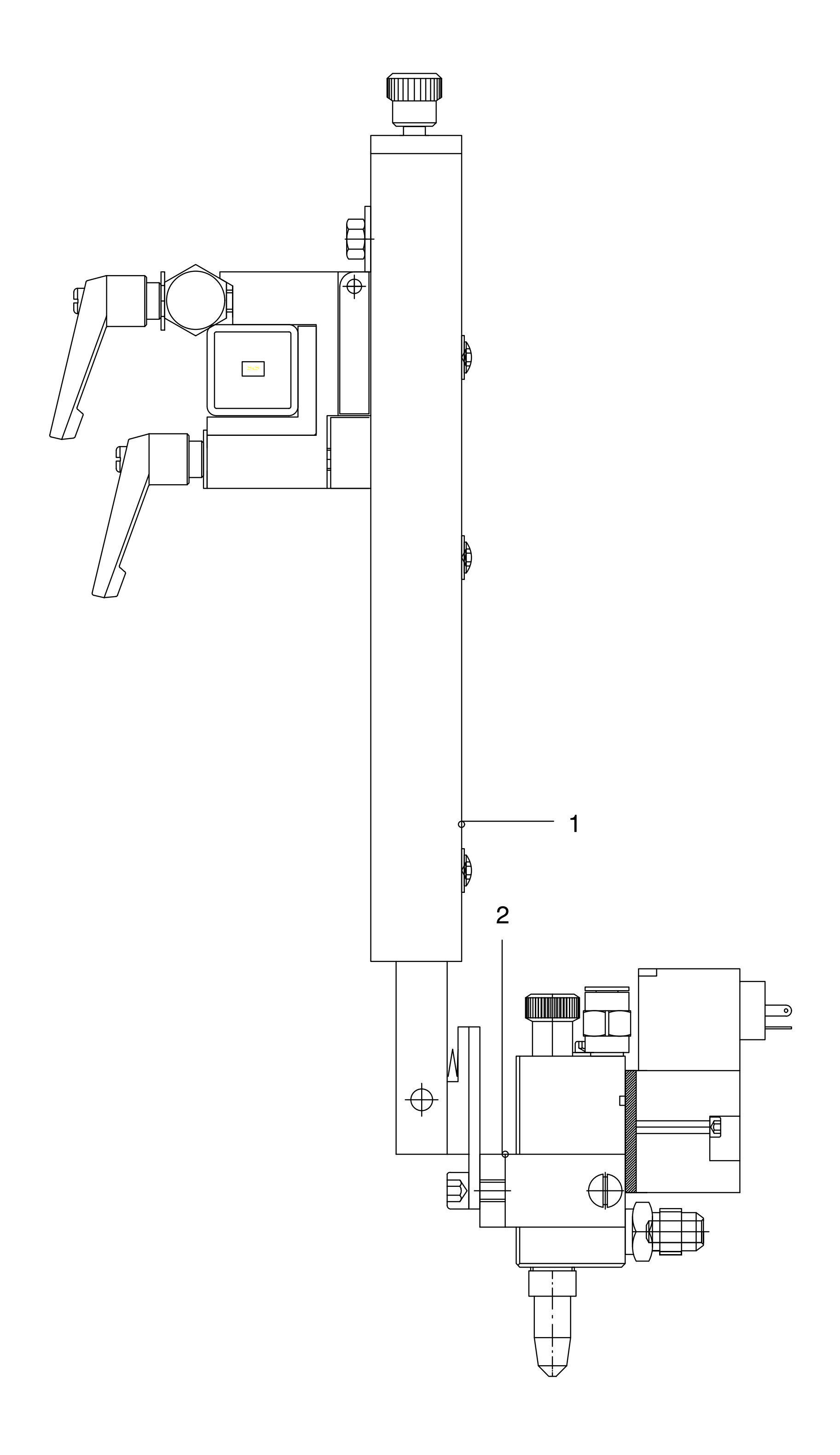


Fig. 7-16 Brackets (using standard mounting brackets)

Item	Part	Description
1	372 829	Vertical mounting bracket
2	373 090	Mounting bracket LV 227

OBSERVACION: For using the vertical mounting bracket 372 829, mounting bracket 373 090 is required.

Cables

Item	Part	Description	Qty	Remarks
-	7302542	Cable, PN. Gun to Lcomm, Hard wired, 10M	-	
-	7302539	Cable, Lcomm to sol. (16/16) PN. Gun 24V, 2.5M	-	
-	7302540	Cable, Lcomm to sol. (16/16) PN. Gun 24V, 5M	-	
-	7302541	Cable, Lcomm to sol. (16/16) PN. Gun 24V, 10M	-	

Sección 8
Datos técnicos

Datos generales LV 227

Tipo de pistola de adhesivo líquido	LV 227
Presión de funcionamiento	4 a 6 bar (57 – 87 psi)
Presión de funcionamiento de adhesivo máx.	48 bar (700 psi)
Electroválvula Tensión de control / Potencia	24 V_{DC} / 5,4 Watt o115 V_{AC}
Conexión de aire	6 mm (0,236 in.)
Conexión de adhesivo	1/8 BSP – 1/2–20 UNF SS
Tiempo de subida min. *1	5 m.seg
Tiempo de bajada min. *1	8,5 m.seg
Peso	0,375 kg (0,833 lbs)
Dimensiones	
Largo	96,5 mm (3,8 in.)
Alto	105 mm (4,13 in.)
Ancho	20 mm (0,79 in.)

OBSERVACION: 1 bar = 14,5 psi = 10^5Pa

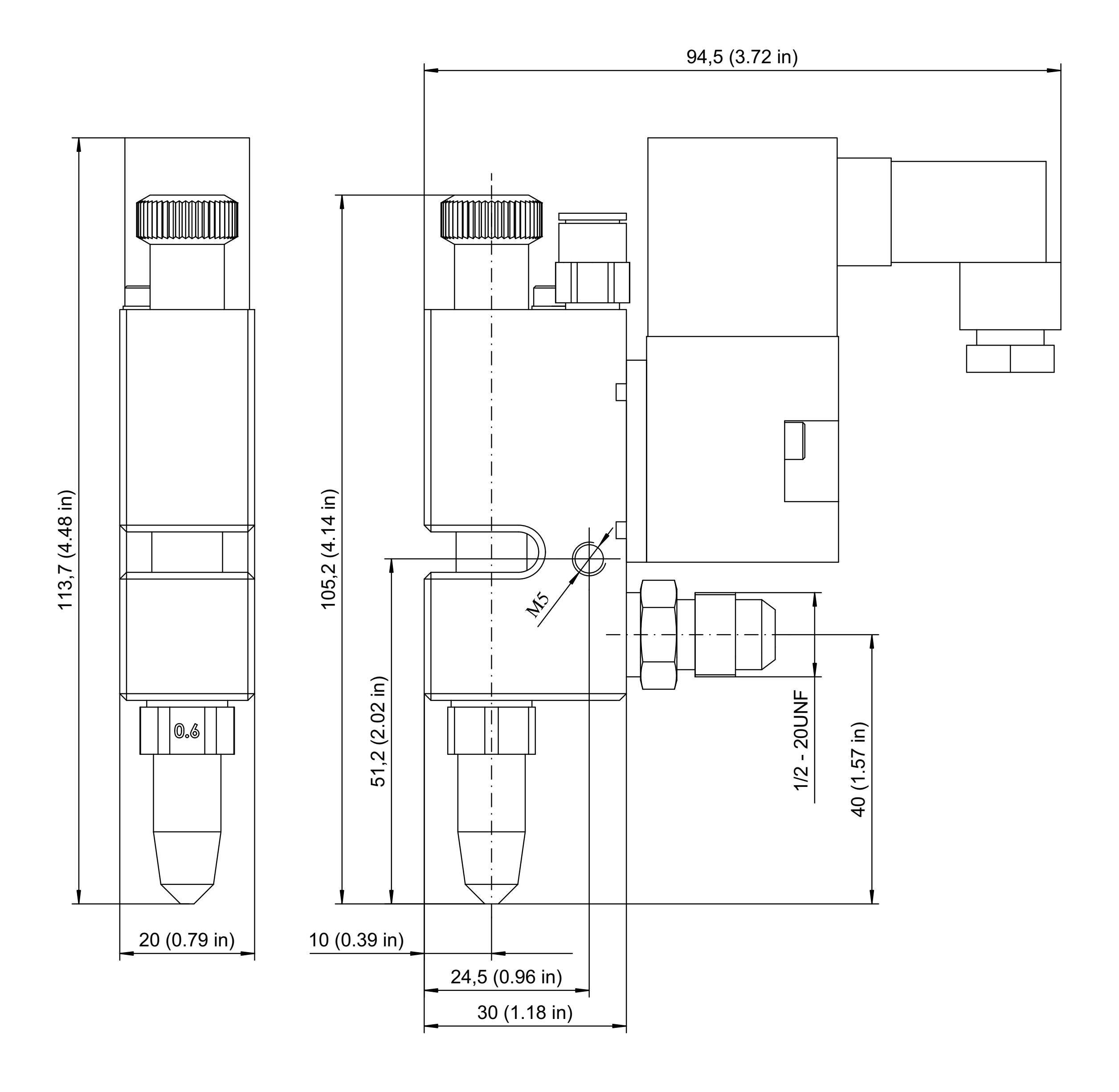
OBSERVACION: 25,4 mm= 1 inch

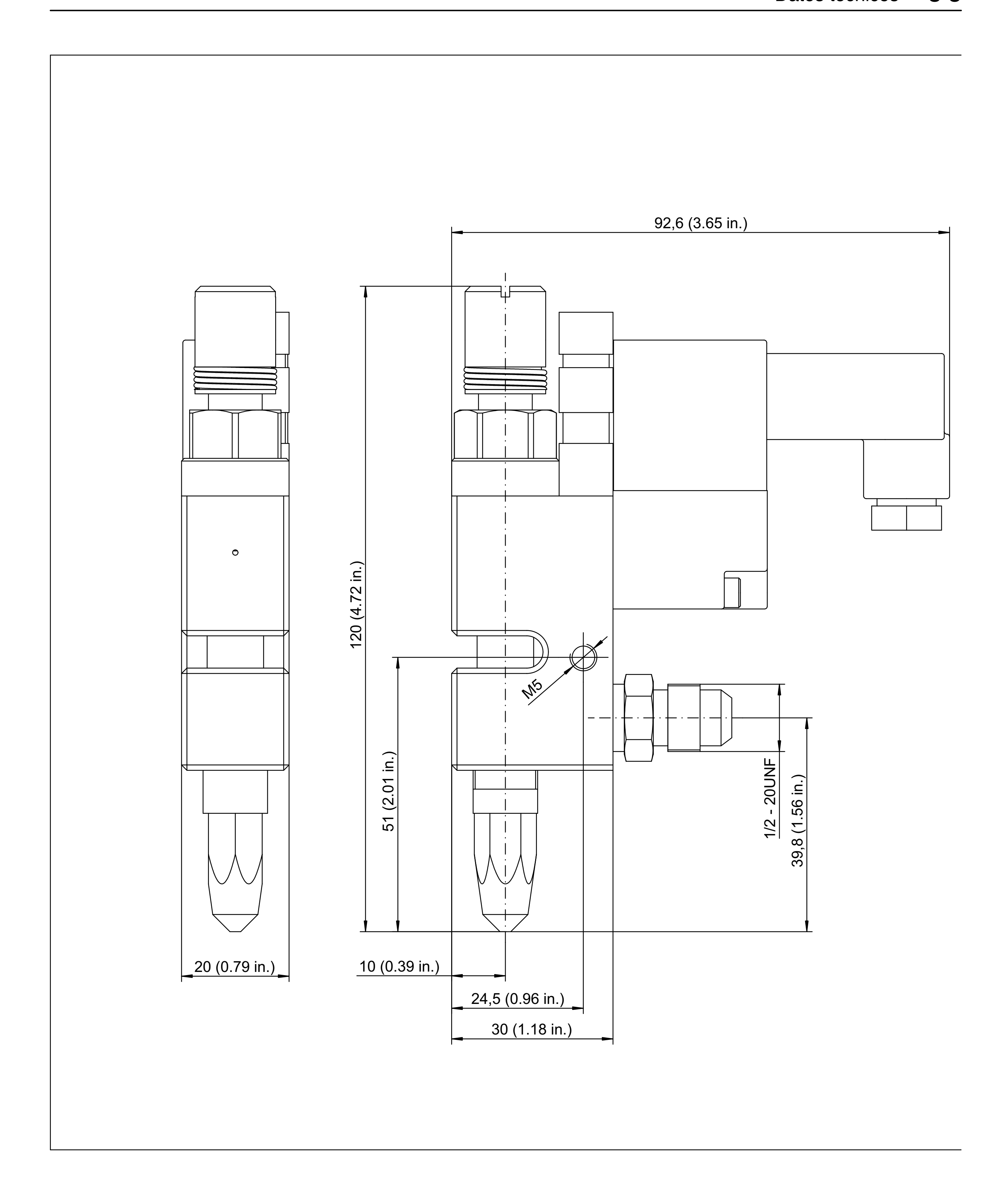
OBSERVACION: 0,45359237 kg = 1 lbs

OBSERVACION: 9 x °C/5 +32 = °F

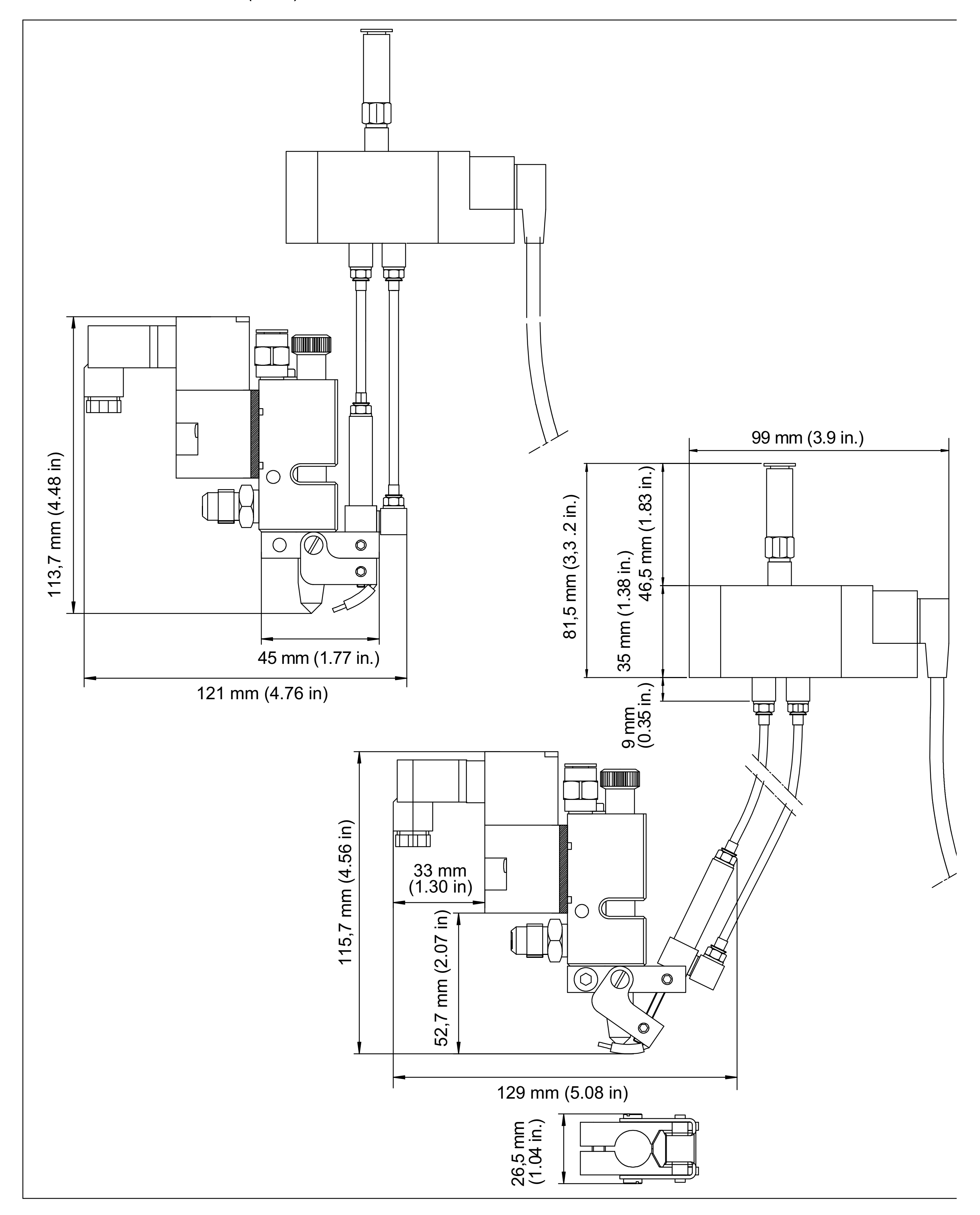
OBSERVACION: *1 Esto depende altamente del adhesivo y debe utilizarse únicamente como guía. La viscosidad está medida con el método Brookfield. El tiempo de subida se corresponde con la longitud del cordón, y el tiempo de bajada con la distancia entre dos depósitos de cordón (pegado).

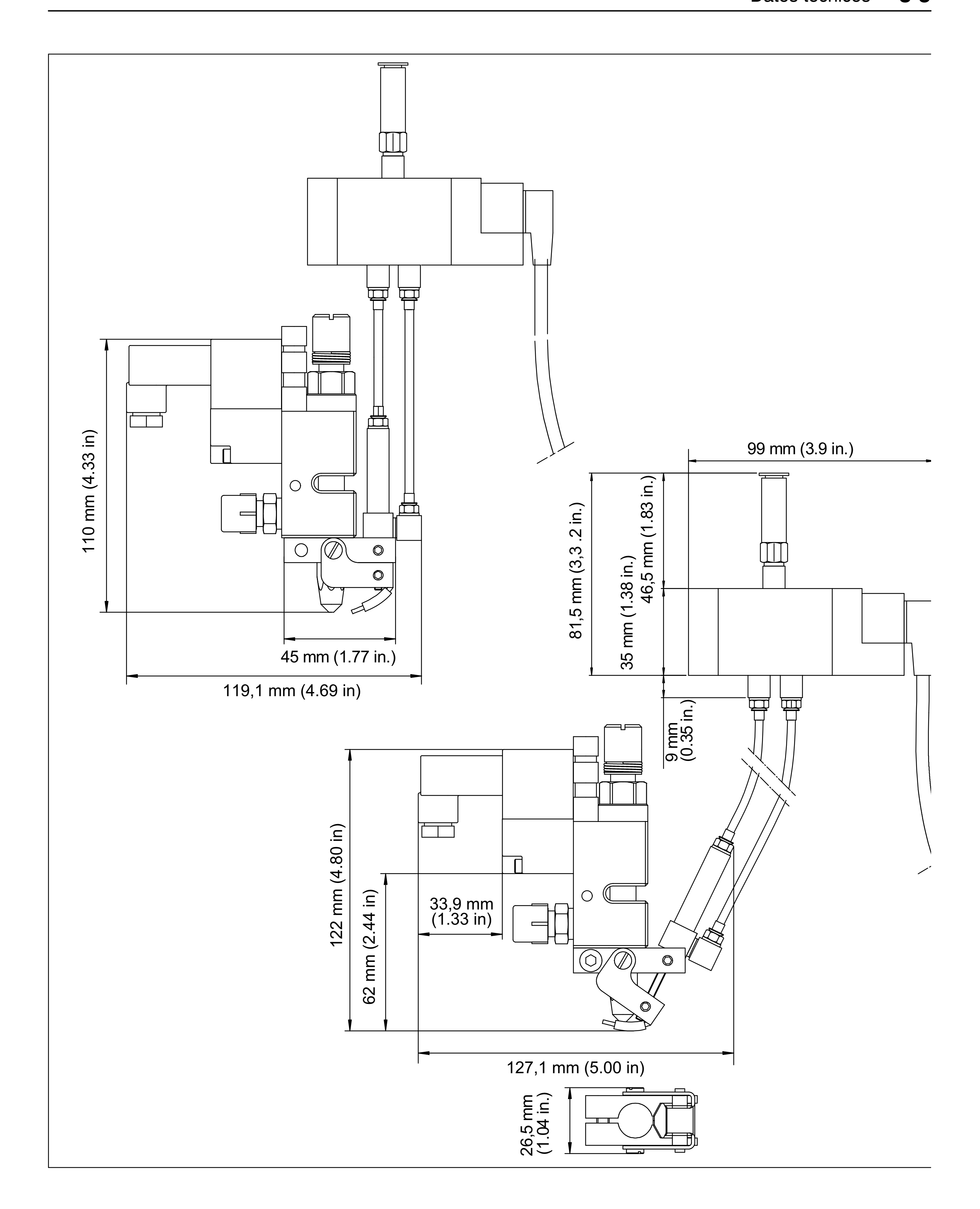
Dimensiones




92,6 (3.65 in.)
120 (4.72 in.)
51 (2.01 in.)
M5
1/2 - 20UNF
39,8 (1.56 in.)
20 (0.79 in.)
10 (0.39 in.)
24,5 (0.96 in.)
30 (1.18 in.)

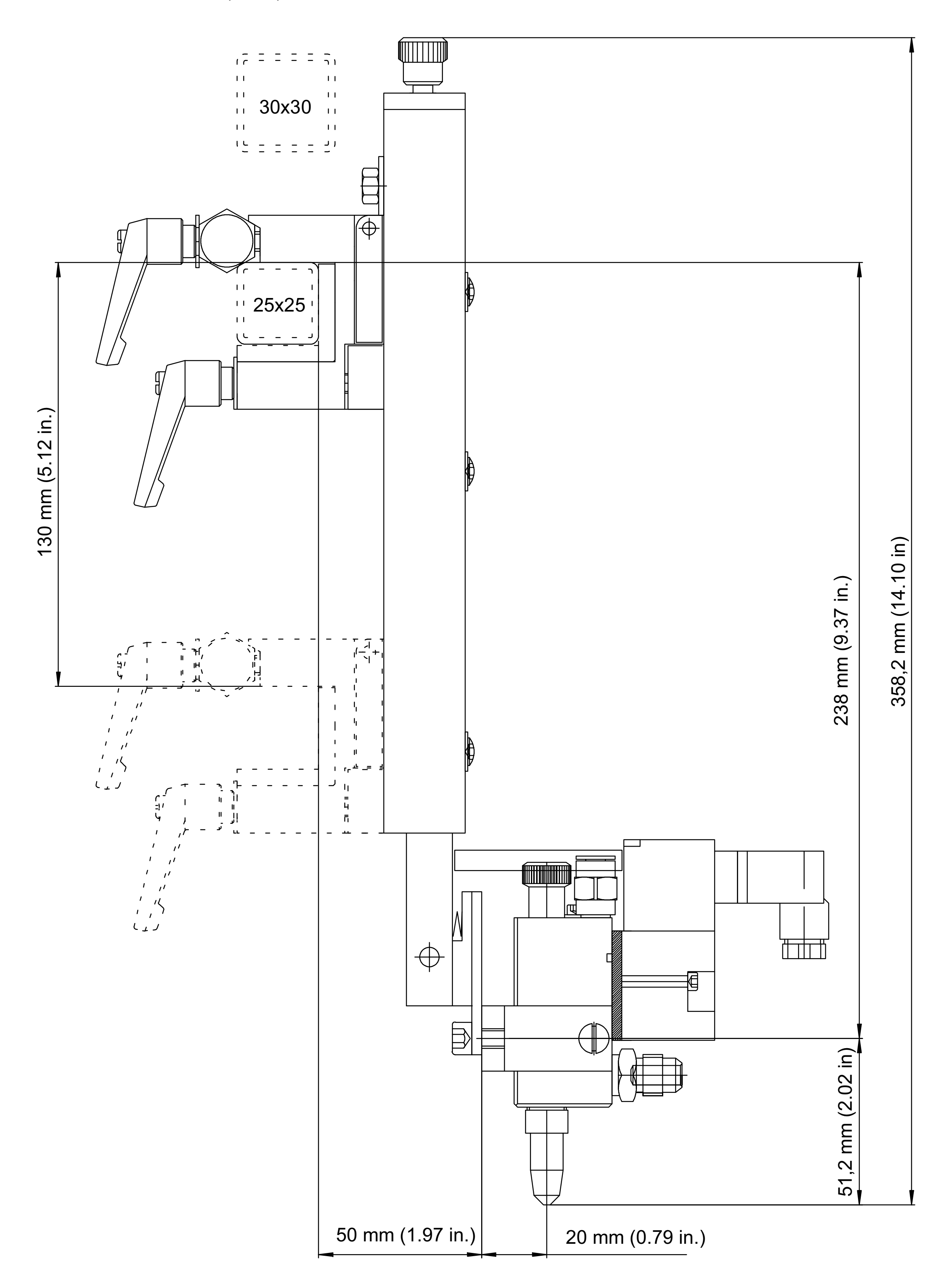
Dimensiones *(cont.)*

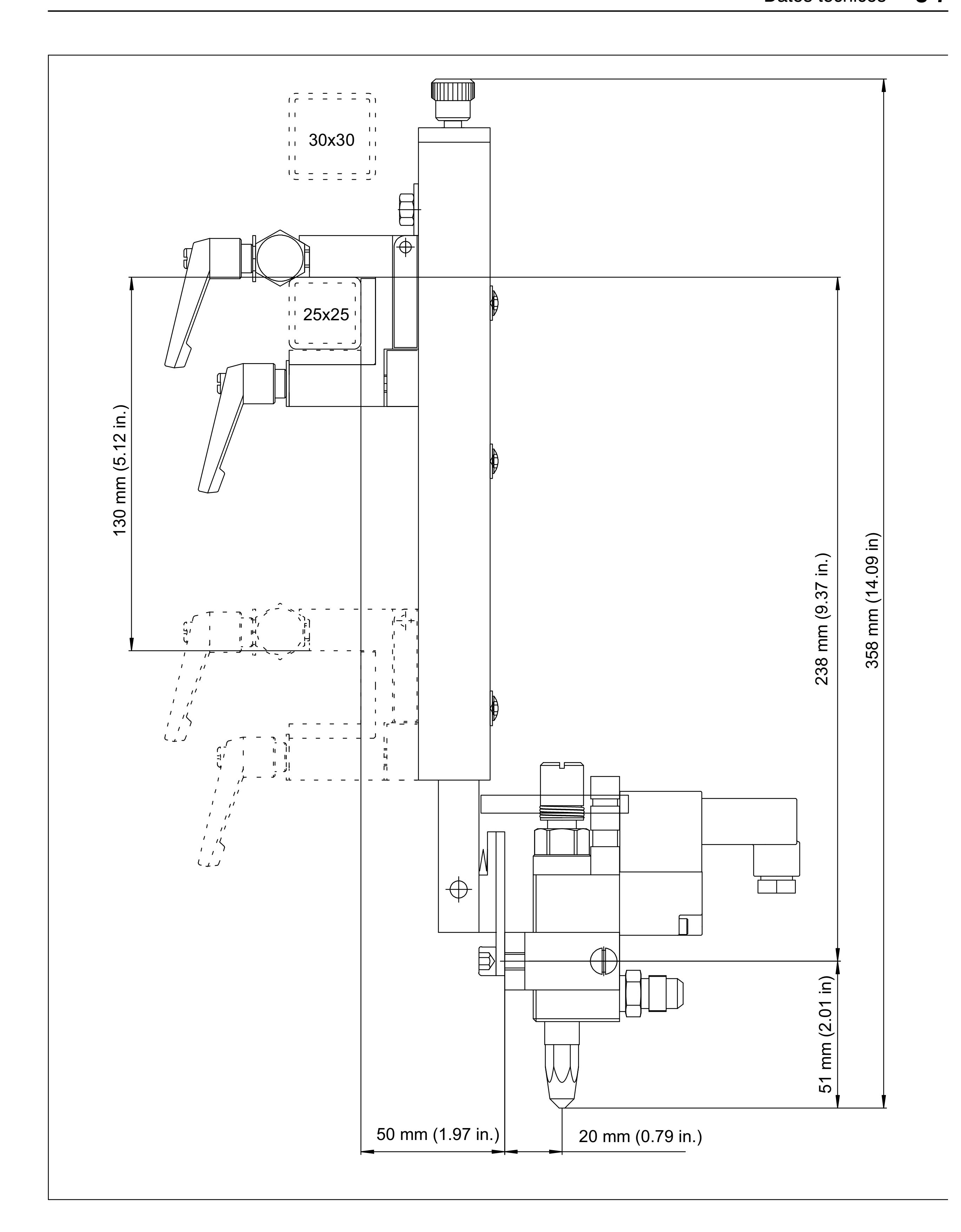




110 mm (4.33 in)
45 mm (1.77 in.)
119,1 mm (4.69 in)
99 mm (3.9 in.)
81,5 mm (3,3 .2 in.)
35 mm (1.38 in.)
46,5 mm (1.83 in.)
9 mm
(0.35 in.)
122 mm (4.80 in)
62 mm (2.44 in)
33,9 mm
(1.33 in)
127,1 mm (5.00 in)
26,5 mm
(1.04 in.)

Dimensiones *(cont.)*




30x30
25x25
130 mm (5.12 in.)
238 mm (9.37 in.)
358 mm (14.09 in)
51 mm (2.01 in)
50 mm (1.97 in.)
20 mm (0.79 in.)